

SFH-22S×SF82

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SAW 銲接

特性與用途：

- SFH-22S潛弧銲用硬面包藥銲線，搭配SF-82鹼性銲藥所得之熔金為肥粒鐵組織。
- 熔金本身擁有良好的抗龜裂性及抗回火軟化特性，同時還具有良好的抗孔蝕能力，可用於高含碳量母材的緩衝層(S45C、SUJ2…等)，且銲渣易剝離，適合多層銲補及小直徑輥輪的銲補，銲後也可進行機械加工。
- 其用途包括鋼鐵廠的輥輪的打底堆銲、輥輪軸尾的修補再生、高碳母材的緩衝層，以及天車輪、軋滾輪、惰輪及採礦車輪等之硬面修補等。

注意事項：

- 當工件表面曲率過大、厚度過厚或形狀太複雜時，銲後銲道易產生高內應力，引起銲後龜裂，所以需要 350~400℃預熱及層間溫度，銲後建議緩冷處理。
- 應力消除退火溫度超過 480℃ 時，將使熔金硬度降低。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.09	1.99	0.60	1.00	2.00

銲道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層
硬度 (HRC)	29~33	30~34

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)	電流 (A)	伸出長度 (mm)
3.2	28-32	350-450	25-40