

SFH-35-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-35-O為低鉻合金自遮護硬面包藥銲線，可做一般低磨耗之銲補或過渡打底用銲材。
- 特別適於因衝擊或鏟掘而磨損的工件再生，諸如挖土機中的履帶、導輪、鏈輪、惰輪等或鋼鐵廠中的輸送滾輪軸心。

注意事項：

- 若工件為碳鋼、低合金鋼或鑄鐵，應先預熱至 200℃。
- 銲後施於 450℃的應力消除退火可避免因應力過高而產生裂紋。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Al
0.18	2.52	0.55	1.25	1.7

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	23-29	27-32	31-36

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
2.8	27-30
電流 (A)	伸出長度 (mm)
250-400	50-70

SFH-41-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-41-O低鉻合金鋼自遮護硬面包藥銲線，特別適用於金屬和金屬間之磨耗使用。
- 適用場合包含履帶、導輪、疏浚機零件、齒輪等工件之硬面或打底修補使用。

注意事項：

- 若母材為高碳鋼或合金鋼，請施以 150~250℃的預熱和層間溫度。
- 銲後施 450℃左右的後熱處理以消除內應力。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.25	2.50	0.35	1.10	0.40

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	28-34	39-44	42-47

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
2.8	27-30
電流 (A)	伸出長度 (mm)
250-400	50-70