

# SFH-51-O

AWS -  
JIS -  
EN -  
GB -

## 硬面耐磨用 FCAW 銲接

### 特性與用途：

- SFH-51-O 自遮護硬面包藥銲線熔金為高碳沃斯田鐵及共晶組織，具有高硬度與優秀的耐磨料磨耗特性。
- 適合場合包含磨煤輪、挖煤鏟，疏浚機切刀、輾煤齒等諸多硬面銲補工件。

### 注意事項：

- 銲後熔金無法機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- 若工件為碳鋼、低合金鋼或鑄鐵，應先預熱至 200°C，或先做過渡層後再做硬面堆銲。

### 銲道化學成分之一例 (wt%)：

| C    | Mn   | Si   | Cr    |
|------|------|------|-------|
| 3.23 | 1.26 | 1.57 | 13.18 |

### 銲道硬度值之一例：

| 層數       | 第一層   | 第二層   |
|----------|-------|-------|
| 硬度 (HRC) | 54-58 | 55-60 |

### 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     |