

硬面耐磨用 SAW 銲接

特性與用途：

- SFH-53S為潛弧銲用硬面包藥銲線，搭配SF-80鹼性銲藥，其溶金為麻田散鐵組織。
- 熔金本身具有極佳的抗黏著磨耗及抗銲痕等特性，且在高溫下仍能保持良好的高溫紅熱硬度。
- 其用途包括鋼鐵廠的軋輪等及一般需承受金屬間滑動磨耗的場合。

注意事項：

- 銲補時預熱溫度 200~250°C，層間溫度則控制在 300~400°C。
- 避免龜裂應讓工件緩冷及施以銲後熱處理。
- 母材銲接性不良時，建議先以一層 SF-65/SW-M12K 為緩衝層，再依實際銲層厚度要求，以 SFH-31S/SF-80 打底或 SFH-22S/SF-82 打底。。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.20	2.07	0.50	3.2	6.61	1.84	0.45

銲道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層	第四層
硬度 (HRC)	47	49	50

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