

SFH-55S×SF80

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SAW 鐸接

特性與用途：

- SFH-55S為潛弧鐸用硬面包藥鐸線，搭配SF-80鹼性鐸藥，因成分的設計比例，使溶金表面具有絕佳的抗黏著磨耗及抗鐸痕等特性，且在高溫仍能維持一定的硬度。
- 適用於包括鋼鐵廠的夾輥等及一般需承受金屬間滑動磨耗的場合。

注意事項：

- 鐸補時預熱溫度 200~250℃，層間溫度則控制在 300~400℃。
- 避免龜裂應讓工件緩冷及施以鐸後熱處理。
- 鐸後熱處理溫度建議 520℃ x6hr, 昇溫速率 100℃ /hr, 降溫速率 50℃ /hr 至 300℃取出空冷。
- 母材鐸接性不良時，建議底層以 SF-65/SW-M12K 為緩衝層，再依實際鐸層厚度要求，再施以 SFH-31S/SF-80 做第二層過渡。

鐸道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.19	1.97	0.65	3.1	3.85	1.50	0.35

鐸道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層	第四層
硬度 (HRC)	47	49	51

鐸接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)	電流 (A)	伸出長度 (mm)
2.8	26-32	220-350	25-30
3.2	28-32	350-450	25-30