

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-56-O為自遮護硬面包藥銲線，具有優異的耐磨料磨耗及一般的耐衝擊磨耗特性。
- 銲後銲道外觀平順，銲補層數以不超過二層為宜，適用於碳鋼、低合金鋼和錳鋼的新品或再生工件硬面銲補，如軸套、水泥攪拌器、疏浚切刀或挖刀頂緣，推土機堆剷等諸多工件。

注意事項：

- 銲後熔金無法機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- 修補時若工件為高碳鋼或合金鋼，以及表面曲率過大，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，所以要控制預熱溫度及層間溫度在 150~250℃，銲後需予以緩冷處理。
- 銲道高度達 6mm (不超過二層) 以上時，銲後應施予溫度 420~480℃的應力消除。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.48	1.25	0.68	6.23	0.85

銲道硬度值之一例：

硬度 (HRC) 2 層	52-60
--------------	-------

銲接參數建議：DC(+)

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