

SFH-61-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-61-O為自遮護硬面包藥銲線，溶金為初析碳化物及共晶組織，具有高硬度與優秀的耐磨料磨耗特性。
- 適合磨煤輪、水泥攪拌器、疏浚機切刀、推土機推鏟等諸多工件之銲補。

注意事項：

- 銲補層數以不超過二層為宜，若工件為碳鋼、低合金鋼或鑄鐵，應先預熱至200℃
- 銲後熔金無法機械加工只能使用砂輪研磨加工。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
3.00	0.73	1.10	22.00

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層
硬度 (HRC)	54-57	57-61

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-65-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-65-O為高碳化鉻析出及含高溫合金元素之自遮護硬面包藥銲線。
- 適用場合為高磨耗低衝擊如煤輥輪、鬼齒、鼓風煤罩、研碎機零件等硬面修補。

注意事項：

- 銲後熔金硬度極高無法以機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- 銲後熔金請勿作熱處理。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
4.86	0.40	0.50	17.5
Mo	W	Nb	V
4.90	1.20	5.23	0.80

銲道硬度值之一例：

硬度 (HRC)2 層	常溫硬度	高溫硬度 600℃
	62-65	52-56

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
2.8	27-32
電流 (A)	伸出長度 (mm)
250-400	50-70