

SFH-61GM

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-61GM為氣體遮護金屬型硬面包藥銲線，溶金含特殊合金，耐磨耗性能優異。
- 適用於推土機鏟刀、吊桶唇、傾倒車牙、承受嚴重土壤磨擦之推進器部件之硬面銲接。

注意事項：

- 預熱與層間溫度需要超過 300℃。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Nb	W	B
2.93	0.72	1.12	25.70	0.19	0.25	0.18

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	57	59	61

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
1.2	25-36
1.6	25-35
電流 (A)	氣體流量 (l/min)
200-300	15-25
250-400	15-25

SFH-61NbGM

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-61NbGM為氣體遮護金屬型硬面包藥銲線，因含有鈮(Nb)在高溫耐磨耗性優異。
- 適用於推土機鏟刀、吊桶唇、傾倒車牙、承受嚴重土壤磨擦之推進器部件之硬面銲接。

注意事項：

- 預熱與層間溫度需要超過 300℃。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Nb
5.34	0.59	1.56	21.24	2.49

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	59	61	63

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
1.2	25-36
1.6	25-35
電流 (A)	氣體流量 (l/min)
200-300	15-25
250-400	15-25