

SFH-62GM

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-62GM為氣體遮護金屬型硬面包藥銲線，其溶金含有高鉻合金，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°C。
- 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	Ni	V	B
3.8	0.66	1.00	25.50	0.17	0.08	0.30

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	58	60	64

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-63G

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-63G為氣體遮護硬面用包藥銲線，其溶金具有高硬度，具有優異的磨耗性。
- 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°C。
- 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	B
0.71	0.95	0.59	7.81	0.38

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