

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-66WG為氣體遮護硬面包藥銲線，其溶金含鈮、釩和鎢等特殊合金，故有高耐磨的特性。
- 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	Ni	Mo	Nb	V	W
4.91	0.41	1.78	21.44	0.11	0.38	2.61	0.34	2.45

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	60	63	63.5

銲接參數建議：DC(+)

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