

SFH-67-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-67-O 為含碳化鉻及硼化物析出之自遮護硬面包藥銲線。
- 銲道通常有應力釋放裂紋產生，銲後溶金硬度極高無法以機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- 適用場合為高磨耗低衝擊如煤滾輪、鬼齒、受齒、鼓風煤罩、研碎機零件等硬面修補。

注意事項：

- 對於高碳鋼或低合金鋼材之硬面銲接，可使用沃斯田鐵不銹鋼銲材做打底過渡層。
- 建議銲接層數控制在 2 層以內以免銲補層剝離。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	B
5.24	0.46	0.67	36.74	1.62

銲道硬度值之一例：

硬度 (HRC)	63-66
----------	-------

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
2.8	26-32
電流 (A)	
250-400	

SFH-70-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-70-O 為含碳化鉻及硼化物析出之自遮護硬面包藥銲線。
- 銲道通常有應力釋放裂紋產生，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。
- 適用場合為高磨耗低衝擊如煤滾輪、鬼齒、受齒、鼓風煤罩、研碎機零件等硬面修補。

注意事項：

- 對於高碳鋼或低合金鋼材之硬面銲接，可使用沃斯田鐵不銹鋼銲材做打底過渡層。
- 建議銲接層數控制在 2 層以內以避免銲補層剝離。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	B
5.43	0.60	0.50	28.9	0.35

銲道硬度值之一例：

硬度 (HRC) 2 層	64-68
--------------	-------

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
2.8	26-32
電流 (A)	
250-400	