

SFH-67NMG

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-67NMG為含高鉻高碳組織之氣體保護硬面包藥銲線，具有耐強烈土砂磨耗性能和耐高溫磨耗性能優異。
- 適用場合為襯板、螺旋葉輪、破碎機零件等硬面修補。

注意事項：

- 無論是否預熱或後熱處理，均易出現裂紋，因此不宜多層堆銲。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb
6.02	0.39	2.05	22.68	1.75	2.74

銲道硬度值之一例：

第四層硬度 (HRC)	65-68
-------------	-------

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
1.2	28-32
1.6	34-38
電流 (A)	
250-280	
320-370	

SFH-MN-O

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-MN-O為加工硬化型自遮護包藥銲線，具有極佳之抗裂性。
- 加工硬化性高，其強度韌性皆佳，適用於重衝擊磨耗之場合。
- 適用於粉碎機錐形體，粉碎機沖鎚等之堆銲，或過渡層之用途。

注意事項：

- 母材為 13Mn 鋼之銲接不需預熱，宜使用低電流以防母材過熱。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.22	17.05	0.35	18.4	1.00

銲道硬度值之一例：

硬度	18~22
加工硬化後硬度 (HRC)	44~48

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