

## สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะ

มาตรฐานอ้างอิง :  
JIS Z3251 DF2A-250-R

## การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกเฟือง และล้อขับ



## คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

**PREMIARC HF-240** เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดโตตาเนีย ทำให้เคาะสลักได้ง่าย และมีรอยเชื่อมเรียบสวยงาม การกลึงแต่งขึ้นรูปสามารถทำได้โดยง่ายด้วย High speed cutter การชุบแข็งหลังเชื่อมเสร็จเพื่อเพิ่มความแข็งก็สามารถทำได้เช่นกัน



## ข้อควรจำในการใช้งาน

ในการเชื่อมพอกผิวแข็งบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือดำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม



## ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.09	0.58	0.58	0.81



## ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

PWHT	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเคียวเชื่อม
AW	240	≥150 °C
ชุบแข็งด้วยน้ำมันที่อุณหภูมิ 900 °C	350	



## ขนาดที่มีจำหน่าย

ขนาดลวด(มม.)	3.2	4.0	5.0	6.0
ความยาว(มม.)	350	400	400	450