

## สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะ

มาตรฐานอ้างอิง :  
JIS Z3251 DF2A-300-B

## การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมเพลลา และล้อเครน



## คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

**PREMIARC HF-260** เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งชนิดไฮโดรเจนต่ำ ที่เหมาะสำหรับการเสียดสีระหว่าง โลหะกับโลหะที่ไม่รุนแรงมาก สามารถใช้เชื่อมเป็นชั้นรองพื้นก่อนทำการเชื่อมพอกผิวแข็งด้วยลวดเชื่อมที่มีค่าความแข็งมากขึ้นได้ รอยเชื่อมที่ได้สามารถกลึงแต่งขึ้นรูปได้สะดวก และสามารถชุบเพิ่มความแข็งหลังจากกลึงแต่งแล้วได้



## ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) โดยทั่วไป ไปแล้ว ไม่จำเป็นต้องอุ่นชิ้นงาน แต่ในการเชื่อมพอกผิวแข็งบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 2) การกลึงแต่งอาจกระทำได้อย่างถูกต้องหากรอยเชื่อมมีการเย็นตัวเร็ว ดังนั้นจึงแนะนำให้ทำการอุ่นชิ้นงานก่อนเชื่อม และอาจให้ความร้อนตามหลังเชื่อมด้วย เพื่อให้รอยเชื่อมเย็นตัวช้าลง



## ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn
0.17	0.69	1.81



## ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

PWHT	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม
AW	271	≥150 °C
ชุบแข็งด้วยน้ำมันที่อุณหภูมิ 900 °C	395	



## ขนาดที่มีจำหน่าย

ขนาดลวด(มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
ความยาว(มม.)	300	350	400	400	450