

สำหรับงานเชื่อมสัระหว่างโลหะกับโลหะ

มาตรฐานอ้างอิง :
JIS Z3251 DF2A-350-R

การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมลูกกลิ้ง, พอกเฟือง และล้อขับ



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

PREMIARC HF-330 เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่เหมาะสมสำหรับการเชื่อมสัระหว่างโลหะกับโลหะ (metal-to-metal) ซึ่งมีความแข็งแรงและความเหนียวที่สมดุลกันเป็นอย่างดี นอกจากนี้ยังสามารถรับการเสียดสีที่มีการกระแทกในระดับน้อยๆ ได้ดี รอยเชื่อมที่ได้สามารถกลึงแต่งขึ้นรูปได้สะดวก และสามารถชุบเพิ่มความแข็งแรงหลังจากกลึงแต่งแล้วได้ เหมาะสำหรับ การเชื่อมทั้งกระแสไฟสลับ และกระแสตรงชนิดขั้วบวก



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 70 - 100 °C เป็นเวลา 30 - 60 นาที และในระหว่างการเชื่อมควรรักษา ระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะทำได้
- 2) ในการเชื่อมพอกผิวแข็งบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้า เจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 3) การกลึงแต่งอาจกระทำได้อย่างขึ้นถ้าหากรอยเชื่อมมีการเย็นตัวเร็ว ดังนั้นจึงแนะนำให้ทำการอุ่นชิ้นงานก่อนเชื่อม และ อาจให้ความร้อนตามหลังเชื่อมด้วย เพื่อให้รอยเชื่อมเย็นตัวช้าลง
- 4) ในกรณีของการเชื่อมหลายชั้นควรรองพื้นด้วยลวดเชื่อมที่เหมาะสม และไม่ควรมีเชื่อมลวดพอกแข็งเกิน 2 ชั้น เพื่อป้องกันการแตกร้าวที่อาจเกิดขึ้นได้



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.10	0.69	0.86	2.29



ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

สภาวะ	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม
หลังการเชื่อม (As weld)	340	≥150 °C



ขนาดที่มีจำหน่าย

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