

สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะ และการขัดถูที่ไม่รุนแรง

มาตรฐานอ้างอิง :
JIS Z3251 DF2A-450-B



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมลูกกลิ้ง, พอกเฟือง, และข้อต่อของรถขุด (track link)



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

PREMIARC HF-450 เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่มีความต้านทานการแตกร้าวได้ดี มีค่าความแข็งที่ค่อนข้างจะคงที่ถึงแม้ว่าจะผ่านการอบอ่อน (Tempering) แต่รอยเชื่อมที่ได้จะกลิ้งแต่งขึ้นรูปได้ลำบากเล็กน้อย



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) โดยทั่วไปแล้ว ไม่จำเป็นต้องอุ่นชิ้นงาน แต่ในการเชื่อมพอกผิวแข็งบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือตะกั่ว หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 2) การกลิ้งแต่งอาจกระทำได้อย่างดีหากถากรอยเชื่อมมีการเย็นตัวเร็ว ดังนั้นจึงแนะนำให้ทำการอุ่นชิ้นงานก่อนเชื่อม และอาจให้ความร้อนตามหลังเชื่อมด้วย เพื่อให้รอยเชื่อมเย็นตัวช้าลง

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.20	1.21	0.31	2.54	0.60	0.23

ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

PWHT	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเทียวยเชื่อม
AW	456	≥150 °C
อบชิ้นงานที่อุณหภูมิ 550 °C x 6 ชม.	443	

ขนาดที่มีจำหน่าย

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