

สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะอย่างรุนแรง และการขัดถู

มาตรฐานอ้างอิง :
JIS Z3251 DF2B-600-B



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกข้อต่อของรถขุด (track link)



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

PREMIARC HF-600 เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่ให้รอยเชื่อมที่มีโครงสร้างเป็นมาร์เทนไซต์ สามารถทนต่อการเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะอย่างรุนแรง และการขัดถูที่มีการกระแทกไม่รุนแรงนักได้ดี แต่รอยเชื่อมที่ได้จะกลึงแต่งขึ้นรูปได้ลำบาก



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) โดยทั่วไปแล้ว ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 2) ในการเชื่อมพอกผิวแข็งจำนวนหลายๆ ชั้น หรือเชื่อมพอกผิวบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการเชื่อมรองพื้นด้วยลวดเชื่อมเหล็กเหนียวประเภทไฮโดรเจนต่ำ



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

| C | Si | Mn | Cr |
|------|------|------|------|
| 0.48 | 0.77 | 2.58 | 2.50 |



ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

| PWHT | ค่าความแข็ง (วิกเกอร์) | อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม |
|------|------------------------|--|
| AW | 595 | ≥200 °C |



ขนาดที่มีจำหน่าย

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