

สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะอย่างรุนแรง และการขัดถูกับดิน

มาตรฐานอ้างอิง :  
JIS Z3251 DF3C-600-B



#### การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกแม่พิมพ์ตัด และใบกวน



#### คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

**PREMIARC HF-650** เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่ให้รอยเชื่อมที่มีความแข็งค่อนข้างคงที่ เพราะมีธาตุเจือที่ใส่โครงสร้าง - คาร์ไบด์ อย่างเช่น Cr, W, Mo และ V โครงสร้างมาร์เทนไซต์ที่เสถียรในรอยเชื่อม ทำให้สามารถได้รับการขัดถูได้เป็นอย่างดี และสามารถทนความร้อนได้ แต่รอยเชื่อมที่ได้จะกลึงแต่งขึ้นรูปได้ลำบาก หากไม่มีการกระทำทางความร้อนหลังเชื่อม



#### ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) โดยทั่วไปแล้ว ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 2) หลังเชื่อมเสร็จ หากสามารถให้ความร้อนตามได้ที่อุณหภูมิ 600 °C จะเป็นการดีกว่า เพื่อป้องกันการแตกร้าว
- 3) ในการเชื่อมพอกผิวแข็งจำนวนหลายๆ ชั้น หรือเชื่อมพอกผิวบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการเชื่อมรองพื้นด้วยลวดเชื่อมเหล็กเหนียวประเภทไฮโดรเจนต่ำ



#### ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0.67	0.90	0.87	4.91	1.17	1.42	0.53



#### ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

PWHT	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม
AW	634	≥200 °C
อบชิ้นงานที่อุณหภูมิ 600 °C x 1 ชม. เย็นตัวในอากาศ	580	



#### ขนาดที่มีจำหน่าย

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