

สำหรับงานที่มีการขัดถูอย่างรุนแรง

มาตรฐานอ้างอิง :
JIS Z3251 DF3C-700-B

การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกใบมีดตัด และฝาครอบ



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

PREMIARC HF-800K เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่ให้รอยเชื่อมที่มีโครงสร้างมาร์เทนไซต์ที่แข็งแรงมาก ซึ่งมีการแยกตัวของคาร์ไบด์และโบไรด์ เหมาะสำหรับงานขัดถูที่โครงสร้างมาร์เทนไซต์ทั่วๆ ไปไม่สามารถรับได้ การเชื่อมพอกหลายๆ ชั้นไม่สามารถทำได้ เนื่องจากรอยเชื่อมมีความแข็งสูงมากทำให้ความต้านทานการแตกร้าวไม่ดี รอยเชื่อมที่ได้จะกลิ้งแต่งขึ้นรูปได้ลำบาก หากไม่มีการกระทำทางความร้อนหลังเชื่อม



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) โดยทั่วๆ ไปแล้ว ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 200 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 2) หลังเชื่อมเสร็จ หากสามารถให้ความร้อนตามได้ที่อุณหภูมิ 600 °C จะเป็นการดีกว่า เพื่อป้องกันการแตกร้าว
- 3) ควรทำการเชื่อมรองพื้นด้วยลวดเชื่อมเหล็กเหนียวประเภทไฮโดรเจนต่ำก่อนทำการเชื่อมพอกผิว

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr	W	B
0.80	1.65	1.24	3.82	2.42	0.29

ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

PWHT	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม
AW	736	≥200 °C
อบชิ้นงานที่อุณหภูมิ 600 °C x 1 ชม. เย็นตัวในอากาศ	535	

ขนาดที่มีจำหน่าย

ขนาดลวด(มม.)	3.2	4.0	5.0	6.0
ความยาว(มม.)	350	4000	400	450