



รายละเอียดสินค้า

HF-600

สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะและการขุดถู

มาตรฐานอ้างอิง : JIS Z3251 DF2B-600-B

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกข้อต่อของรถขุด (track link)

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

HF-600 เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่ให้อยู่เชื่อมที่มีโครงสร้างเป็นมาร์เทนไซต์ สามารถทนต่อการเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะอย่างรุนแรง และการขุดถูที่มีการกระแทกไม่รุนแรงนักได้ดี แต่รอยเชื่อมที่ได้จะกลิ้งแต่งขึ้นรูปได้ลำบาก

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- โดยทั่วไปแล้ว ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- ในการเชื่อมพอกผิวแข็งจำนวนหลายๆชิ้น 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 และระหว่าง เทียวยเชื่อม
AW	595	³ 200 °C

ขนาดที่มีจำหน่าย

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