



รายละเอียดสินค้า

KOBE-350R PREMIARC

สำหรับงานเชื่อมสัระหว่างโลหะกับโลหะ

มาตรฐานอ้างอิง : JIS Z3251 DF2A-400-B

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมลูกกลิ้ง, พอกเฟือง และล้อขับ

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

KOBE-350R เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่เหมาะสมสำหรับการเชื่อมสัระหว่างโลหะกับโลหะ ซึ่งมีค่าความแข็งและความเหนียวที่สมดุลกันเป็นอย่างดี นอกจากนี้ยังสามารถรับการเชื่อมที่ที่มีการกระแทกในระดับน้อยๆได้ดี รอยเชื่อมที่ได้สามารถกลึงแต่งขึ้นรูปได้สะดวก และสามารถชุบเพิ่มความแข็งหลังจากกลึงแต่งแล้วได้

ข้อควรจำในการใช้งาน :

- โดยทั่วไปแล้ว ไม่จำเป็นต้องอุ่นชิ้นงาน แต่ในการเชื่อมพอกผิวแข็งบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- การกลึงแต่งอาจกระทำได้อย่างถ้าหากรอยเชื่อมมีการเย็นตัวเร็ว ดังนั้นจึงแนะนำให้ทำการอุ่นชิ้นงานก่อนเชื่อมและอาจให้ความร้อนตามหลังเชื่อมด้วย เพื่อให้รอยเชื่อมเย็นตัวช้าลง

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.25	0.49	1.38	1.16

ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

PWHT	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเทียวยเชื่อม
AW	366	³ 150 °C
ชุบแข็งด้วยน้ำมันที่อุณหภูมิ 850°C	510	

ขนาดที่มีจำหน่าย

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