

SFH-31S_xSF80

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SAW 銲接

特性與用途：

- SFH-31S潛弧銲用硬面包藥銲線，搭配SF-80鹼性銲藥。
- 其熔金為低碳、低合金的麻田散鐵組織，銲後可加工成形、鍛造成形及硬化熱處理。
- 應用於軋輥輪、惰輪、耳軸或紋盤硬面修補前打底用，或鐵軌、軸、軸頸等中硬度且需要機械加工的最後覆面銲補使用。

注意事項：

- 銲接前先將母材表面的塵土、油垢、水份去除。
- 銲接時請使用 DC(+) 極性，AC 極性可在某些特殊的自動化場合使用。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Mo
0.10	2.10	0.40	0.30

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度 (HRC)	16	24	28

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)	電流 (A)	伸出長度 (mm)
2.8	23-28	220-350	25-30
3.2	28-32	350-450	25-30