

SFH-55G

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-55G為氣體遮護硬面包藥銲線。
- 適用於推土機鏟刀、吊桶唇、傾倒車牙、承受嚴重土壤磨擦之推進器部件之硬面銲接。

注意事項：

- 預熱與層間溫度需要超過 300℃。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti
0.42	0.70	2.30	8.00	0.62	0.14

銲道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層	第四層
硬度 (HRC)	52	54	55

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
1.2	25-36
1.6	25-35
電流 (A)	氣體流量 (l/min)
200-300	15-25
250-400	15-25

SFH-58G

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-58G為氣體遮護硬面包藥銲線，其溶金具有高硬度，因含有鎢(W)在耐磨耗性更加優越。
- 適用於推土機鏟刀、吊桶唇、傾倒車牙、承受嚴重土壤磨擦之推進器部件之硬面銲接。

注意事項：

- 預熱與層間溫度需要超過 300℃。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。

銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	W
0.50	0.58	0.90	8.0	0.5

銲道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層	第四層
硬度 (HRC)	55	56	58

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	電壓 (V)
1.2	25-36
1.6	25-35
電流 (A)	氣體流量 (l/min)
200-300	15-25
250-400	15-25