

SFH-MNG

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-MNG為氣體遮護加工硬化型硬面包藥銲線，具有極佳之抗裂性。
- 加工硬化性高，其強度韌性皆佳，適用於重衝擊磨耗之場合。
- 適用於粉碎機錐形體，粉碎機沖鎚等之堆銲及13Mn鑄鋼之巢埋補銲。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 母材為13Mn鋼之銲接不需預熱，宜使用低電流以防母材過熱。
- 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	Ni
0.71	12.75	0.20	4.0

銲道硬度值之一例：

硬度	18~22
加工硬化後硬度 (HRC)	44~48

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-25G

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 FCAW 銲接

特性與用途：

- SFH-25G為氣體遮護硬面包藥銲線，可做為打底用或一般磨耗用之硬面銲材。
- 適用於傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石滾輪、泥鏟、泥斗、鏈條、車軸等零件。

注意事項：

- 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
0.121	1.73	0.68	1.18	0.45

銲道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層	第四層
硬度 (HRC)	22	23	25

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