

AWF-41-O

相當規格：ASM Hardfacing

Alloy Group 1-A

特性與用途：

此種低鉻合金鋼自遮護包藥銲線，鎔金硬度屬中硬度，特別適用於金屬和金屬間之磨耗使用。因熔填率高、操作性優良，其適用場合包含覆帶，導輪、疏浚機件、齒輪等工件之硬面或打底修補使用。

注意事項：

1. 為避免因母材表面含水氣而造成界面氣孔，施銲前請先將工件表面烘乾。
2. 若母材為高碳鋼或合金鋼，請保持 150~250°C 的預熱和層間溫度。銲後施於 450°C 左右的後熱處理以消弛內應力。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Al	Cr	Mo
0.35	2.30	0.64	1.60	1.40	0.41

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度(HRC)	29~35	34~41	39~43

銲接參數建議 DC (+)：

銲 接 參 數 線 徑	φ 2.0mm	φ 2.4mm	φ 2.8mm
電壓(Volt)	26~28	28~29	28~29
電流(Amp)	210~260	280~340	350~400
伸長度(mm)	40~50	50~60	50~60