

AWF-34-O

相當規格：ASM Hardfacing

Alloy Group 1-A

特性與用途：

此種低鉻合金鋼包藥銲線，是專為工件磨損後銲再生而設計，可以其打底後再銲上其他更耐磨的銲材，AWF-34-O 自遮護包藥銲線特別適合於因衝擊或鏟掘而磨損的工件再生，諸如控土機中的覆帶、導輪、鏈輪、惰輪等或鋼鐵廠中的輪送滾輪。

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，為了確保不發生裂紋，建議維持 150~250°C 的預熱和層間溫度。銲後施於 450±20°C 的應力消除退火可避免因內應力過高而產生裂紋。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Al	Cr
0.16	2.30	0.50	1.60	1.30

銲道硬度值之一例：

層數	第一層	第二層	第三層
硬度(HRC)	23~29	27~32	30~36

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