

# AWF-51-O

相當規格：ASM Hardfacing

Alloy Group 2-A

特性與用途：

AWF-51-O 自遮護包藥銲線鎢金為高碳沃斯田鐵，肥粒鐵加上大顆粒碳化鉻析出，銲後尚可藉加工硬化再提高洛氏硬度 5~10 度。鎢金可同時兼具良好的耐磨料磨耗及耐衝擊磨耗特性。適用於材包含低碳鋼、中碳鋼、低合金鋼、錳鋼或不銹鋼等。適用場合含軋煤齒、煤滾輪、挖煤鏟、疏浚機挖刀等硬面銲補使用。

注意事項：

1. 銲接時主要使用 DC (+) 極性。
2. 稍高的層間溫度可避免及減少第二層銲道表面斷紋，但第三層無法避免橫向裂紋的產生，橫向裂紋有助於釋放出內部應力且不損及磨耗特性。
3. AWF-51-O 銲後銲道通常不再機械加工，如需加工請以研磨加工。熔金請勿用於熱鍛打。

銲道硬度值範圍(HRC)：

母材使用	第一層	第二層	第三層
軟鋼母材	34~37	44~48	48~52
沃斯田錳鋼 (12~14%Mn)	—	43~45	48~50
配合 KF-91 銲藥	34~38	45~49	46~56

自遮護銲接參數建議 DC (+)：

線徑	遮護方式	電壓(Volt)	伸出長度(mm)	送線速率 (cm/min)
φ 2.4	自遮護	27~28	40~50	450~550
φ 2.	自遮護	27~28	50~70	330~360