

AWF-65-O

相當規格：CNS-

JIS-

AWS-

特性與用途：

AWF-65-O 為高碳化鉻析出及含高溫合金元素之自遮護包藥銲線，銲道層數以不超過二層為宜，銲後鍍金硬度極高無法以機械加工只能使用砂輪研磨加工。適用場合為高磨耗低衝擊如煤滾輪、鼓風煤罩研碎機零件等硬面修補。

注意事項：

1. 硬面修補時如先前工件有殘留舊硬面層請先以天泰高張力銲條打底作覆面。
2. 銲後鍍金請勿作熱處理。

銲道化學成份之範圍(wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Nb	V
5.3~5.6	0.50	0.80	21.0~22.0	6.9~7.2	2.0~3.0	6.8~7.0	1.0~1.2

銲道硬度值之範圍：H_RC

室溫硬度	63~65
高溫硬度 550°C	54~56
高溫硬度 600°C	50~52

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	27~30	40~50	450~550
φ 2.8	自遮護	27~30	50~70	330~360