

AWF-56-O

相當規格：ASM Hardfacing

Alloy Group 1-B

特性與用途：

AWF-56-O 自遮護包藥銲線具有優秀的耐磨料磨耗及適中的耐衝擊磨耗特性，銲後銲道外觀平順，銲補層數以不超過二層為宜，使用於碳鋼、低合金鋼和錳鋼的新品或再生工件硬面銲補。適用場合包含幫浦軸套、水泥攪拌器，疏浚切刀或挖刀頂緣、堆土機堆剷等諸多工作。

注意事項：

1. 修補時若工件為高碳鋼或合金鋼，以及表面曲率過大，厚度過厚或形狀太複雜時，銲後銲道易產生高內應力，引起銲後龜裂所以需要較高預熱溫度及層間溫度（150~250℃），層間及銲後冷卻速率不可太快。且銲道達 0.6 公分（不超二層）即應施予溫度 420~480℃ 的應力消除退火。
2. AWF-56-O 熔金不可使用火焰切割或機械加工如要整平銲道可使用研磨加工。

第二層銲道化學成份範圍(wt%)：軟鋼母材

C	Mn	Si	Al	Cr	Mo
0.7~0.9	1.1~1.6	0.3~1.0	0.9~1.5	4.5~6.5	0.7~1.1

銲道硬度值範圍：軟鋼母材

使用方法	硬度 H _R C	
	第一層	第二層
自遮護	50~59	50~59
配合 KF-91 銲藥	55~58	54~58

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
	配合 KF-91	30~32	30~40	500~570
φ 2.8	自遮護	27~28	50~70	330~360
	配合 KF-91	30~32	30~40	400~450