

AWF-61-O

相當規格：CNS-

JIS-

AWS-

特性與用途：

AWF-61 為自遮護包藥銲線為高硬度具優秀的耐磨料磨耗特性。銲補層數以不超過二層為宜，適合場合包含水泥攪拌器、疏浚機切刀、堆土機堆剷等諸多工件。

注意事項：

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℃，銲後冷卻速率不可太快。

第二層銲道化學成份範圍(wt%)：軟鋼母材

C	Mn	Si	Al	Cr
4.2~4.5	1.5~2.0	0.3~1.0	微量	25~27

銲道硬度值範圍：軟鋼母材

使用方法	硬度 HrC	
	第一層	第二層
自遮護	50~56	55~61

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 2.8	自遮護	27~28	50~70	330~360