

## ลวดเซาะร่อง CFT GOUGING ELECTRODE CFT



For gouging of all metals

### คุณสมบัติ

ลวดเซาะร่อง CFT สำหรับการกัดเซาะเนื้อโลหะทุกประเภท ให้ผิวที่ดูกัดเซาะสะอาด, สวยงาม และไม่มีส่วนผสมของกราฟไฟต์หลงเหลืออยู่บนผิวงาน ลวดเซาะร่อง CFT ได้รับการออกแบบให้มีฟลักซ์หุ้มที่สามารถทนต่อความร้อนและกระแสไฟสูงๆได้ดี ซึ่งส่งผลให้เกิดการอาร์คที่รุนแรง และการเซาะร่องที่มีประสิทธิภาพสูง

### การใช้งาน

สำหรับการเซาะเนื้อโลหะส่วนที่ไม่ต้องการออก ซึ่งกระบวนการเจียทำได้ยาก ใช้ได้กับเหล็กหล่อ, สแตนเลส, ผิวนอกแข็ง รวมทั้งโลหะนอกกลุ่มเหล็ก เหมาะกับการเตรียมรอยต่อที่จะเชื่อม และการแก้รอยเชื่อมผิดพลาด

### ขั้นตอนการใช้งาน

1. เลือกกระแสไฟให้เหมาะกับขนาดลวดที่ใช้ (ดูตาราง)
2. ไม่ควรอุ่นลวดเกินอุณหภูมิ 50 °C นานกว่า 30 นาที เพื่อรักษาระดับความชื้นของฟลักซ์ให้เหมาะสม อันจะส่งผลดีต่อความสามารถในการเชื่อมลึกลง
3. เริ่มอาร์คที่มุมองศาต่ำกว่า 30° จากชิ้นงาน จากนั้นเดินแนวต่อเนื่องด้วยการกดลวดลงบนผิวงานอย่างสม่ำเสมอ
4. หากต้องการแนวที่ลึก จำเป็นต้องเซาะแนวเดิมซ้ำหลายๆรอบ

### DESCRIPTION

CFT is a gouging electrode, designed to produce a beautiful and clean gouged surface for all metals. It contains no graphite, there is nothing to worry about graphite residues in the gouged surface. The coating has good heat resistance; the electrodes can be used with high welding current to produce high energy arc, high speed and efficient gouge.

### APPLICATIONS

For gouging of unwanted section of cast iron, stainless steel, hard surfacing, non-ferrous metals which are difficult to be grounded with abrasive stone. Preparing joints to be welded, back shipping and removing defects.

### INSTRUCTIONS FOR OPERATION

1. Choose the welding current within the suitable welding current range.  
Interblending carbon to the deposited metal.
2. Do not preheat the gouging rod with excessive temperature (max 50°C for 30 minutes), this is to maintain the moisture level in the coating in order to get deep penetration characteristics.
3. Strike the arc by angle less than 30° from base metal and then proceed forward by pressing firmly on the metal.
4. If the deep groove is necessary, it is better to repeat gouging operation several times with shallow groove.

#### TYPICAL GOUGING CAPACITY

BASE PLATE		Mild Steel Plate (SS41), Plate Thickness 16mm		
Welding Position		Flat	Vertical	Horizontal
Diameter x Length (mm)		3.2 x 350	3.2 x 350	3.2 x 350
Welding Current (A)		180	180	180
Per Rod	Gouging Length Per Rod (mm)	410	330	510
	Gouging Time (sec)	51	48	52.5
	Gouging Speed (mm/min.)	470	410	590
	Gouging Width x Depth (mm)	7.0 x 2.5	7.0 x 3.5	6.8 x 3.0
Per Kg	Gouging Length (m)	11.5	9.3	14.3
	Gouging Time (min)	24.0	22.5	24.5

#### RECOMMENDED CURRENTS (AC or DCEP or DCEN)

Size (mm)	Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0
	Length (mm)	350	400	400
Current Range (A)		160 – 200	230 – 270	290 - 330