

สำหรับพอกผิวเหล็กกล้า

H 650

JIS : DF 2B-600-B

สีถ้วยลวด : แดง

คุณสมบัติ :

H 650 เป็นลวดเชื่อมประเภทไฮโดรเจนต่ำ (LOW HYDROGEN) ที่ได้เนื้อโลหะเชื่อมที่มีโครงสร้างแบบ MARTENSITE ซึ่งมีความแข็งประมาณ 650 HV เชื่อมแล้วดับแดงไม่ได้ จึงเหมาะสำหรับเชื่อมพอกเครื่องมืออุตสาหกรรมต่าง ๆ

การใช้งาน :

ใช้เชื่อมพอกผิวดินตะขาบ, ฟันปั๊ม, ใบมีดเครื่องมือ, คมมีดของเครื่องตัด

ขั้นตอนการใช้ :

- ตรวจสอบลวดเชื่อมที่ 300°C - 350°C ประมาณ 30-60 นาที ก่อนใช้
- ตรวจสอบชิ้นงานให้ร้อนประมาณ 150°C ก่อนเชื่อม
- การเชื่อมพอกหลายชั้นหรือพอกเหล็กแข็งควรเชื่อมรองพื้นด้วยลวดเชื่อมไฮโดรเจนต่ำ LF-52 ก่อน

ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.38	1.25	0.55	4.37

ความแข็งของเนื้อโลหะเชื่อม

สภาวะ	Vicker (HV)	Rockwell (HRC)	Shore (HS)
อุณหภูมิขณะเชื่อมที่ 150°C	620-690	54-60	73-80
เมื่อยุติที่ 600°C	450-510	46-50	62-67

ขนาดและกระแสไฟฟ้าที่เหมาะสม < AC หรือ DC (+) >

เส้นผ่าศูนย์กลาง (มม.)	3.2	4.0	5.0
ความยาว (มม.)	350	400	400
กระแสไฟฟ้า (แอมป์)	90-130	130-180	180-230

H-650

JIS : DF 2B-600-B

Gripend Colour : Red

DESCRIPTIONS

H 650 is a low hydrogen type hardfacing electrode which gives a deposited metal of typical martensite structure with the hardness about 650 HV.
Machining is impossible as welded condition. This is very suitable for soil abrasion.

APPLICATIONS

Hardfacing of bulldozer links, bucket edges, dipper teeth, mixer blades, cutter knives, etc.

PROCEDURES

1. In general, preheating is necessary at over than 150°C
2. For multi-layer build-up welding or hardenable steels welding, it is recommended to underlay with low hydrogen type high tensile steel electrodes.
3. The electrodes should be re-dried at 300-350°C for 30-60 minutes before using.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr
0.38	1.25	0.55	4.37

TYPICAL HARDNESS OF WELD METAL

Conditions	Vickers (HV)	Rockwell (HRC)	Shore (HS)
Interpass Tem. 150°C As welded	620 – 890	54 – 60	73 – 80
600°C Post Heat	450 – 510	46 – 50	62 – 67

SIZE & RECOMMENDED CURRENTS (AC or DC +)

Dia × Length (mm)	3.2 × 350	4.0 × 400	5.0 × 400
Current (Amp.)	90 – 130	130 – 180	180 – 230