

ลวดเชื่อม HX-HSTS HX-HSTS



Hot Work Steel Electrode

คุณสมบัติ

HX-HSTS เป็นลวดเชื่อมพอกแข็งสำหรับเชื่อมซ่อมแม่พิมพ์คมตัดและเครื่องมือที่ต้องใช้ในสภาวะความร้อนสูง เนื้อเชื่อมมีส่วนผสมของโมลิบดีนัมและวานาเดียม แนวเชื่อมมีคุณสมบัติของขอบคมแข็ง (sharp edge) เนื้อเชื่อมสามารถเทียบเท่าเกรดเหล็กได้ใกล้เคียงเกรด AISI: H13 หรือ JIS:SKD61

การใช้งาน

HX-HSTS ใช้สำหรับการพอกผิวเพื่อป้องกันการสึกหรอบนเครื่องมืองานร้อน โดยเฉพาะขอบคมตัดของแม่พิมพ์ตัด แม่พิมพ์เฉือน และคมใบมีดกลึง นอกจากนี้ สามารถใช้เชื่อมเพื่อสร้างคมตัดใหม่บนโลหะอัลลอยเจือต่ำได้

ข้อแนะนำการใช้งาน

ให้อุ่นชิ้นงานที่ระดับ 500-600°C และรักษาอุณหภูมินี้ตลอดเวลาที่ทำการเชื่อม และให้ชิ้นงานเย็นตัวลงอย่างช้าๆ สามารถเชื่อมได้ในแนวราบ, แนวนอน และแนวตั้งขึ้น

CHARACTERISTICS

HX-HSTS is a versatile alloyed electrode for repair and reclamation of tools and dies subject to heat checking. Alloying elements include molybdenum and vanadium. Deposits maintain a very sharp edge. Weld metal maintains close properties to AISI:H13 or JIS:SKD61 steel grade.

APPLICATIONS

HX-HSTS is used for wear resistant buildups on hot working tools, particularly for cutting edges on hot cutting tools, hot-shear blades, trimming tools and cold cutting knives. The production of new cutting tools by welding on non-alloy or low-alloy base materials is also possible.



INSTRUCTIONS FOR WELDING

Preheat the part to 500-600°C and maintain this temperature during the whole welding process. Allow parts to cool slowly. Welding positions: Flat, Horizontal, and Vertical Up.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mo	S	Mn	V	Cr	P	Fe
0.35	1.16	1.76	0.03	0.4	1.2	5.26	0.03	Balance

HARDNESS OF WELD METAL

Undiluted Weld Metal	Rockwell (HRC)
As welded	54-57

SIZE AVAILABLE AND RECOMMENDED CURRENTS (DC+, DC- OR AC)

Diameter (mm)	2.5x350	3.2x350	4.0x350
Room Temperature	45-90	80-120	110-175