

ลวดเชื่อม HX-EDGE HX-EDGE



DIN 8555: E3-UM-45-T

Hot Work Steel Electrode

คุณสมบัติ

HX-EDGE เป็นลวดเชื่อมพอกแข็งสำหรับเชื่อมซ่อมแม่พิมพ์คมตัด มีคุณสมบัติต้านทานต่ออุณหภูมิสูง อาร์คนิ่งมวล

การใช้งาน

HX-EDGE ใช้สำหรับการพอกผิวเพื่อป้องกันการสึกหรบนเครื่องมืองานร้อน โดยเฉพาะขอบคมตัดของแม่พิมพ์ตัด แม่พิมพ์เฉือน และคมใบมีดกลึง นอกจากนี้ สามารถใช้เชื่อมเพื่อสร้างคมตัดใหม่ได้

ข้อแนะนำในการเชื่อม

ให้อุ่นชิ้นงานที่ระดับ 400-450°C และรักษาอุณหภูมินี้ตลอดเวลาที่ทำการเชื่อม พยายามรักษาท่าเชื่อมแนวตั้ง และให้ระยะห่างกับชิ้นงานกับกระแสไฟให้น้อยที่สุด สามารถตกแต่งงานด้วยการเจียได้

CHARACTERISTICS

HX-EDGE is a versatile alloyed electrode for reclamation of hammer and press dies. It exhibits excellent properties at high temperatures. It also demonstrates very smooth arc transfer.

APPLICATIONS

HX-EDGE 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 high-alloy tool steels to 400-450°C and maintain this temperature during the whole welding process. Hold electrode vertically with a short arc and lowest possible amperage setting. Machining is only by grinding.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Cr	W	V	Fe
0.2	1.2	2.8	5.0	0.8	Balance

HARDNESS OF WELD METAL

Undiluted Weld Metal	Rockwell (HRC)
Room Temperature	41-45
Tempered	45-50

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

