

สำหรับพอกผิวเหล็กกล้า

H 350

JIS : DF 2A-400-B

สีพ่นผิว : นานิน

คุณสมบัติ :

H 350 เป็นลวดเชื่อมประเภทไฮโดรเจนต่ำ (LOW HYDROGEN) ให้เนื้อโลหะเชื่อมที่มีความเหนียวสูงการแตกร้าวน้อย และมีความแข็งประมาณ 350 HV ซึ่งสามารถตบแต่งแล้วเพิ่มเติมความแข็งภายหลังได้โดยการชุบ

การใช้งาน :

ใช้เชื่อมพอกผิว เพื่อให้ทนทานต่อการเสียดสี เช่น เผลา, ฟันเฟือง, ล้อ, ลูกกลิ้งเครื่องไม้

ขั้นตอนการใช้ :

- ควรอบลวดเชื่อมที่ 300°C - 350°C ประมาณ 30-60 นาที ก่อนใช้
- โดยทั่วไปการเผาชิ้นงานไม่จำเป็น แต่ชิ้นงานบางลักษณะหรือเนื้อโลหะบางชนิดจำเป็นต้องเผาก่อนเชื่อม ก็ควรเผาให้ร้อนประมาณ 150-200°C

ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.17	0.57	1.35	1.13

ความแข็งของเนื้อโลหะเชื่อม

สภาวะ	Vicker (HV)	Rockwell (HRC)	Shore (HS)
ภายหลังเชื่อม	360-400	36-41	50-55
ชุบที่ 850°C	480-520	48-51	64-67

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-350

JIS : DF 2A-400-B

Gripend Colour : Blue

DESCRIPTIONS

H 350 is a low hydrogen type hardfacing electrode which gives a good crack resistance and toughness with hardness about 350 HV.

The deposited metal is machinable and its hardness increases by quenching after machining. This is suitable for intermetallic abrasion and medium impact abrasion.

APPLICATIONS

Hardfacing of the worn-out parts such as shafts, tires, gears, wheels, rollers.

PROCEDURES

1. In general, preheating is unnecessary but it is recommended to pre-heat about 150-200°C for hardfacing of large scale casting, low alloy steels or high carbon steels.
2. 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
0.17	0.57	1.35	1.13

TYPICAL HARDNESS OF WELD METAL

Conditions	Vickers (HV)	Rockwell (HRC)	Shore (HS)
As welded	360 - 400	36 - 41	50 - 55
850°C Oil Quenching	480 - 520	48 - 51	64 - 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