

ลวดเชื่อมพอกผิวแข็ง HX-673



Hard-facing HX-673

คุณสมบัติ

- ลวดเชื่อม HX-673 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดเบสิกผสมผงเหล็ก เนื้อฟลักซ์มีส่วนผสมของโลหะเจือและผงเหล็กหุ้มบนแกนเหล็ก เพอร์ริติกความบริสุทธิ์สูงผสมซิลิเกต ทำให้เนื้อฟลักซ์เกาะติดแน่นและมีความต้านทานการดูดซับความชื้นได้ดี
- เป็นลวดเชื่อมที่เหมาะสมสำหรับกระแสเชื่อมทั้ง AC และ DC และสามารถใช้ได้กับทุกท่าเชื่อมยกเว้นท่าเชื่อมตั้งลง การอาร์คมีความสม่ำเสมอ แสกกะเกาะออกง่าย แนวตะเข็บเชื่อมมีความเรียบ และให้อัตราการเติมเนื้อเหล็กเท่ากับ 120% ของแกนลวด

การใช้งาน

- เนื้อเชื่อมมีส่วนผสมและคุณสมบัติเหมือนเหล็กเครื่องมือ (High Speed Tool) ที่มีทั้งความแข็งและเหนียวเป็นพิเศษทนความร้อนได้สูงถึง 600°C ใช้กับงานเชื่อมซ่อมแซมหรือเติมเนื้อบนเหล็กเครื่องมือหรือเหล็กเครื่องมือกลต่างๆ โดยหลังเชื่อมสามารถใช้ทั้งแบบสภาพดั้งเดิมหลังเชื่อม (as-weld) หรือ สภาพที่ผ่านกระบวนการทางความร้อน (heat-treated)

Characteristics

- The basic flux containing the appropriate alloying elements and a balanced addition of iron powder is extruded onto a high purity ferritic core wire using a balance of silicates that ensures both coating strength and resistance to moisture absorption.
- The electrode is suitable for both AC and DC and may be used in all positions except vertical down. Arc stability is good as is slag detachability. Weld seams are smooth, evenly rippled and slightly convex in shape. The metal recovery of the electrode is some 120% with respect to weight of the core wire.

Applications

- The weld deposit corresponds in analysis and properties to that of a high speed tool steel which provides hardness and toughness on many applications up to 600°C, e.g. suitable to the repair or reclamation of high speed cutting and machinery tools in either the "as-weld" or "heat-treated" condition.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	W	V	Fe
0.9	1.3	0.9	0.02	0.02	4.0	6.0	7.5	1.8	Bal.

HARDNESS OF WELD METAL

WELDING CONDITION	VICKERS (HV)	ROCKWELL (HRC)
As Welded	740	61
Annealed 800°C furnace cool	250	23
Quenched Oil 1200°C/Tempered 600°C	770	63

Heat input, cooling rate, and dilution will affect hardness in the first two layers but no significant effect in next layers.
ความร้อน อัตราการเย็นตัว และการเจือจางของโลหะเชื่อมจะมีผลต่อความแข็ง 2 ชั้นแรกของแนวเชื่อม แต่จะไม่มีผลในชั้นถัดไป



RECOMMENDED CURRENTS: AC or DCEP

ขนาด (Size) mm.	2.6	3.2	4.0	5.0
ช่วงกระแสไฟเชื่อม (Current Range) Amp.	65-90	90-130	140-180	190-140