

ลวดเชื่อมพอกผิวแข็ง HX - 850 HARDFACING HX-850



For Heavy Soil Abrasion

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

HX-850 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ประเภทไทตาเนีย เนื้อเชื่อมมีส่วนผสมของ C และ Cr เป็นหลัก และมีความแข็งมากเนื่องจากส่วนประกอบของโครมคาร์ไบด์ เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกชิ้นงานที่ต้องถูกการขีดข่วนและอยู่ภายใต้สภาวะที่กัดกร่อนหรืออุณหภูมิสูงๆ

การใช้งาน

สำหรับพอกผิวสกรูบ่อน, หัวบด, เครื่องขุดกลบดิน, ใบพัดบด และชิ้นส่วนสึกหรอของอุปกรณ์ฟาร์ม, อุปกรณ์ป่า

ข้อแนะนำการใช้งาน

1. อบแห้งลวดที่ 150° ~ 200° C ประมาณ 30-60 นาทีก่อนใช้
2. เลือกกระแสเชื่อมที่เหมาะสมกับขนาดลวดที่ใช้
3. อุ่นชิ้นงานที่ 200° C และให้ความร้อนที่ 550° ~ 600° C หลังเชื่อมเสร็จ โดยค่อยๆลดความร้อนเพื่อป้องกันการแตกของแนวเชื่อม
4. ถ้าต้องเชื่อมพอกหลายชั้นบนเหล็กแมงกานีส 13% หรือเหล็กชุบแข็ง ให้ใช้ลวดเชื่อมสแตนเลสเกรด E307 รองพื้นก่อน

DESCRIPTION

HX-850 is a lime titania type electrode, the deposited metal contains C and Cr as principal elements. It has extremely high hardness caused by precipitation of coarse chrome carbide. It is most suitable for overlaying of parts subjected to heavy soil abrasion but also in corrosive environment and elevated temperatures.

APPLICATIONS

For surfacing of feeder screws, crushers, earth-moving machines, pump impeller, worn parts on farm equipment and forestry tools.

INSTRUCTIONS FOR WELDING

1. Dry the electrodes at 150° ~ 200° C for 30 ~ 60 minutes before use.
2. Choose the welding current within the suitable welding current range.
3. Preheat at 200°C and over. Post heat at 550° ~ 600°C after welding and cool gradually to avoid cracking, if possible.
4. Underlay with austenitic stainless electrodes (E307) to avoid cracking in the case of multi layer welding of 13% manganese steel or hardenable steel.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	S	P	Mn	Cr
4.26	0.47	0.015	0.020	1.28	45.64

HARDNESS OF WELD METAL

WELDING CONDITION		Vickers (HV)	Rockwell (HRC)
As welded	Preheating-Interpass 150°C	740 ~ 940	62 ~ 68
	Preheating-Interpass 300°C	700 ~ 820	60 ~ 65

SIZE AVAILABLE AND RECOMMENDED CURRENTS

Size (mm)	Diameter	3.2	4.0	5.0
		Length	350	400
Current Range (Amp)		110 ~ 160	170 ~ 220	190 ~ 260

