

สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะ และการขัดถูที่ไม่รุนแรง

มาตรฐานอ้างอิง :
JIS Z3251 DF2B-500-B



การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมพอกข้อต่อของรถชุด (track link)



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

PREMIARC HF-500 เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งที่ให้รอยเชื่อมที่มีโครงสร้างเป็นมาร์เทนไซต์ แต่มีความเหนียวที่ดี สามารถทนต่อการเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะอย่างรุนแรง และการขัดถูที่มีการกระแทกไม่รุนแรงนักได้ดี แต่รอยเชื่อมที่ได้จะกลิ้งแต่งขึ้นรูปได้ลำบาก



ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) โดยทั่วไป ไปแล้ว ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
- 2) ในการเชื่อมพอกผิวแข็งจำนวนหลายๆ ชั้น หรือเชื่อมพอกผิวบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการเชื่อมรองพื้นด้วยลวดเชื่อมเหล็กเหนียวประเภทไฮโดรเจนต่ำ



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

| C | Si | Mn | Mo | V |
|------|------|------|------|------|
| 0.45 | 1.37 | 0.91 | 0.98 | 0.28 |



ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

| PWHT | ค่าความแข็ง (วิกเกอร์) | อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม |
|------|------------------------|--|
| AW | 517 | ≥150 °C |



ขนาดที่มีจำหน่าย

| | | | | |
|--------------|-----|-----|-----|-----|
| ขนาดลวด(มม.) | 3.2 | 4.0 | 5.0 | 6.0 |
| ความยาว(มม.) | 350 | 400 | 400 | 450 |