

SFH-58G

AWS --
JIS --
CNS --
GB --

硬面耐磨用FCAW銲接

特性與用途：

- SFH-58G 為氣體遮護包藥銲線。
- 電弧穩定，銲道外觀良好，耐氣孔性佳，其熔金具有高硬度，在相當廣之銲接條件下都可獲得耐磨耗性良好之熔金。
- 適用於推土機鏟刀、吊桶唇、傾倒車牙、承受嚴重土壤磨擦之推進器部件之硬面銲接。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 預熱與層間溫度需要超過 300°C。
- 採用 CO₂ 為保護氣體，CO₂ 氣體純度 99.8% 以上，流量為 15~25 l/min。

銲道化學成份之一例 (wt %)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.51	1.18	1.12	7.86	0.69

銲道硬度值之一例：

層數	第二層	第三層	第四層
硬度(HRC)	55	56	58

銲接參數建議：DC(+)

線徑(mm)	電壓(V)	電流(A)	氣體流量 (l/min)
1.2	25-36	200-300	15-25
1.6	25-35	250-400	15-25