

# SFH-61G

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

## 硬面耐磨用FCAW銲接

### 特性與用途：

- SFH-61G 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 CO<sub>2</sub> 為保護氣體，CO<sub>2</sub> 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	Ni	Nb	W	B
2.93	0.72	1.12	25.13	0.14	0.19	0.29	0.15

### 銲道硬度值之一例：

層數 硬度(HRC)	第一層	第二層	第三層
	57	59	61

### 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