PREMIARC™

KOBE-350R

สำหรับงานเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะ

มาตรฐานอ้างอิง :
JIS Z3251 DF2A-400-R

การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมลูกกลิ้ง, พอกเฟือง และข้อต่อของรถขุด (Track link)

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

PREMIARC **KOBE-350R** เป็นลวดเชื่อมพอกผิวแข็งสำหรับชิ้นส่วนเครื่องจักรที่มีการเสียดสีระหว่างโลหะกับโลหะ (metal-to-metal) และการกระแทกปานกลาง ฟลักซ์หุ้มลวดเชื่อมเป็นชนิดไททาเนีย จึงทำให้แสล็กร่อนตัวง่าย และให้แนวเชื่อมที่เรียบสวยงาม นอกจากนี้ รอยเชื่อมที่ได้สามารถกลึงแต่งขึ้นรูปได้ เหมาะสำหรับการเชื่อมทั้งกระแสไฟสลับและกระแสตรงชนิดขั้วบวก

ข้อควรจำในการใช้งาน

1) ควรอบลวดเชื่อมก่อนการใช้งานที่อุณหภูมิ 70-100 °C เป็นเวลา 30-60 นาที และในระหว่างการเชื่อมควรรักษาระยะอาร์คให้สั้นที่สุดเท่าที่จะทำได้
2) ในการเชื่อมพอกผิวแข็งบนชิ้นงานเหล็กเหนียวหล่อขนาดใหญ่ (Cast steel), เหล็กตีขึ้นรูป (Forged steel), เหล็กกล้าเจือต่ำ หรือเหล็กกล้าคาร์บอนสูง ควรทำการอุ่นชิ้นงานที่อุณหภูมิ 150 °C หรือมากกว่า ก่อนทำการเชื่อม
3) การกลึงแต่งอาจกระทำได้ยากขึ้นถ้าหากรอยเชื่อมมีการเย็นตัวเร็ว ดังนั้นจึงแนะนำให้ทำการอุ่นชิ้นงานก่อนเชื่อม และอาจให้ความร้อนตามหลังเชื่อมด้วย เพื่อให้รอยเชื่อมเย็นตัวช้าลง
4) ในกรณีของการเชื่อมหลายชั้น ควรรองพื้นด้วยลวดเชื่อมที่เหมาะสม และไม่ควรเชื่อมลวดพอกผิวแข็งเกิน 2 ชั้น เพื่อป้องกันการแตกร้าวที่อาจเกิดขึ้นได้

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.24	0.53	1.00	1.47

ค่าความแข็งโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

สภาวะ	ค่าความแข็ง (วิกเกอร์)	อุณหภูมิอุ่นชิ้นงาน และระหว่างเที่ยวเชื่อม
หลังการเชื่อม (As weld)	400	≥150 °C

ขนาดที่มีจำหน่าย

ขนาดลวด(มม.)	4.0
ความยาว(มม.)	400