



ยาวาต้า เฮช-350ซี

สำหรับงานโลหะเสียดสีกับโลหะและเสียดสีกับทราย

การจำแนกประเภท	มาตรฐานรับรอง
----------------	---------------

DIN 8555 : E 1-UM-350 มอก.
 JIS Z 3251 : DF2A-350-B

การใช้งาน

ใช้สำหรับการเชื่อมพอกผิวหน้าเพลาลูกกรีด ล้อหมุนรถแทรกเตอร์ และล้อเฟือง

คุณสมบัติ

ยาวาต้า เฮช-350ซี เป็นลวดเชื่อมไฮโดรเจนต่ำ เหมาะสำหรับงานพอกผิวแข็งชิ้นส่วนเครื่องจักรกลในส่วนที่มีการเสียดสีกันสูงระหว่างโลหะกับโลหะ เนื้อโลหะเชื่อมมีความแข็งประมาณ 350 วิกเกอร์ ทนต่อการเสียดสีได้ดีและสามารถกลึงตกแต่งได้

ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	Cr
0.16	0.43	1.32	1.55

ความแข็งของเนื้อโลหะเชื่อม

วิกเกอร์ (HV)	ร็อคเวลล์ (HRC)	Shore	การปรับปรุงด้วยความร้อน
356	36	49	ในสภาพหลังเชื่อม, อุณหภูมิขึ้นงานก่อนเชื่อม และควบคุมอุณหภูมิของแนวเชื่อมที่ 150°C
323	32	45	ในสภาพหลังเชื่อม, อุณหภูมิขึ้นงานก่อนเชื่อม และควบคุมอุณหภูมิของแนวเชื่อมที่ 300°C
336	34	47	ที่ 500°C
301	30	42	ที่ 600°C
439	44	58	รดน้ำที่ 950°C

ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC +)

ขนาด/ความยาว (มม.)	3.2/350	4.0/400	5.0/450
ทำเชื่อม	กระแสไฟ (A)		
F	100~150	140~180	170~240
V	80~120	110~170	-

ทำเชื่อม



ทำราบและทำตั้งเชื่อมขึ้น

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้งสนิท ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไปอบที่อุณหภูมิ 300~350°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อนใช้
- ควรอบงานที่เป็นเหล็กกล้าผสมต่ำหรือเหล็กกล้าคาร์บอนก่อนเชื่อมให้มีอุณหภูมิสูงกว่า 150°C