

QUE HÀN ĐẮP CỨNG CHỊU MÀI MÒN VÀ VA ĐẬP

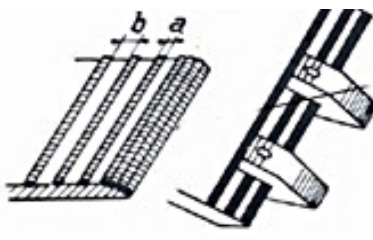
MÔ TẢ

HV-600 là que hàn thuốc bọc hệ titan, tạo thành kim loại hàn có tổ chức martensit. Kim loại mối hàn chịu mài mòn khi làm việc với môi trường làm việc đất, đá; chịu va đập nhẹ. Độ cứng của mối hàn không thể gia công bằng dụng cụ cắt gọt. Ứng dụng thích hợp để phủ cứng bề mặt xích xe ủi, các cạnh gầu xúc, răng bừa,...

ỨNG DỤNG

Với thép cacbon cao, trước khi hàn HV-600 nên hàn lớp lót bằng que hàn HV-250B. Kim loại mối hàn có khả năng chịu mài mòn tốt; trong điều kiện bình thường, mối hàn không bị nứt chịu được các tải trọng va đập ở một giới hạn nhất định.

Ứng dụng thích hợp cho hàn đắp bề mặt của lưỡi xe ủi đất, hàm nghiền, lưỡi và răng gầu xúc trong các thiết bị đào, chuyển đất và thiết bị nghiền trong ngành khai khoáng.



THÀNH PHẦN HOÁ HỌC CỦA KIM LOẠI HÀN(%)

| C | Si | Mo | V | Mn | Cr |
|-----|-----|------|-------|------|-----|
| 0.6 | 0.3 | 0.10 | 0.003 | 1.00 | 5.0 |

ĐỘ CỨNG CỦA KIM LOẠI HÀN

| Điều kiện hàn | | Vickers (HV) | Rockwell (HRC) |
|---------------|--|--------------|----------------|
| Lớp hàn thứ 1 | Duy trì nhiệt độ giữa các lớp hàn: 150°C | 495 ~ 590 | 48 ~ 54 |
| Lớp hàn thứ 2 | | 510 ~ 610 | 50 ~ 56 |
| Lớp hàn thứ 3 | | 580 ~ 740 | 54 ~ 60 |

DÒNG HÀN KHUYẾN NGHỊ (AC HOẶC DCEP)

| | | | |
|-----------------|----------|-----------|-----------|
| Đường kính (mm) | 3.2 | 4.0 | 5.0 |
| Dòng hàn (A) | 90 ~ 130 | 130 ~ 170 | 160 ~ 200 |