

สำหรับพอกผิวเหล็กกล้า

**H 450**

JIS : DF 2B-450-B

สีทาสีขาว : สีเทา

**คุณสมบัติ :**

H 450 เป็นลวดเชื่อมประเภทไฮโดรเจนต่ำ (LOW HYDROGEN) ซึ่งให้น้ำโลหะเชื่อมที่ทนต่อการแตกร้าวมีความแข็งแรงประมาณ 450 HV การติดตั้งต้องใช้เครื่องมือกลที่ทำมาจาก TUNGSTEN CARBIDE

**การใช้งาน :**

ใช้เชื่อมพอกผิวตะขาคู, ลูกไม้เครื่องบด, ฟันเฟือง, แม่พิมพ์โลหะ

**ขั้นตอนการใช้ :**

- ควรอบลวดเชื่อมที่ 300°C - 350°C ประมาณ 30-60 นาที ก่อนใช้
- ควรอบชิ้นงานให้ร้อนประมาณ 150°C ก่อนเชื่อม
- การเชื่อมพอกหลายชั้นหรือพอกเหล็กแข็งควรเชื่อมรองพื้นด้วยลวดเชื่อมไฮโดรเจนต่ำ LF-52 ก่อน

**ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)**

| C    | Si   | Mn   | Cr   |
|------|------|------|------|
| 0.21 | 0.90 | 1.94 | 2.69 |

**ความแข็งแรงของเนื้อโลหะเชื่อม (%)**

| สภาวะการเชื่อม     | Vicker (HV) | Rockwell (HRC) | Shore (HS) |
|--------------------|-------------|----------------|------------|
| เชื่อมต่อเนื่อง    | 370-420     | 37-43          | 51-57      |
| เชื่อมทับที่ 150°C | 430-480     | 44-50          | 59-67      |

**ขนาดและกระแสไฟฟ้าที่เหมาะสม < AC หรือ DC (+) >**

| เส้นผ่าศูนย์กลาง (มม.) | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
|------------------------|--------|---------|---------|
| ความยาว (มม.)          | 350    | 400     | 400     |
| กระแสไฟฟ้า (แอมป์)     | 90-130 | 130-180 | 180-230 |

## For Intermetallic Abrasion and Soil Abrasion

# TOKUDEN H 450

JIS DF 2B-450-B

Gripend Colour Green

### DESCRIPTIONS :

this is a low hydrogen type hardfacing electrode which gives a deposited metal with a good crack resistance and a stable hardness of about 450 HV.

Machining is little bit difficult by is applicable by tungsten carbide tools.

This is suitable for heavy duty intermetallic abrasion and light impact abrasion.

### APPLICATIONS :

Hardfacing of bulldozer links, idlers, rollers, sprockets and forging molds.

### PROCEDURES

- In general, preheating is necessary at over than 150 °C
- For multi-layer build-up welding or hardenable steels welding, it is required under-laying with low hydrogen type high tesile steel electrodes.
- The electrodes should be re-dried at 300-350 °C for 30-60 minutes before using.

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

| C    | Si   | Mn   | Cr   |
|------|------|------|------|
| 0.21 | 0.90 | 1.94 | 2.69 |

### TYPICAL HARDNESS OF WELD METAL (AS WELDED)

| Welding Conditions     | Vickers (HV) | Rockwell (HRC) | Shore (HS) |
|------------------------|--------------|----------------|------------|
| Continuous             | 370 - 420    | 37 - 43        | 51 - 57    |
| Interpass Temp. 150 °C | 430 - 480    | 44 - 50        | 59 - 67    |

### SIZE & RECOMMENDED CURRENTS < AC or DC (+) >

| Dia x Lenght (mm) | 3.2 x 350 | 4.0 x 400 | 5.0 x 400 |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|
| Current (Amp)     | 90 - 130  | 130 - 180 | 180 - 230 |

