

CHD450/CHF260

执行标准：合 同

说明：CHD450 是硬面耐磨埋弧堆焊用药芯焊丝。CHF260 是熔炼型低锰高硅中氟焊剂，呈灰色玻璃状颗粒，粒度 10-60 目。CHD450 配合 CHF260 焊剂具有优良的焊接工艺性能，脱渣容易，堆焊金属成型美观，堆焊金属耐磨性优异，抗疲劳能力强，且在高温仍能维持一定的硬度。

用途：适用于各种钢厂的连铸辊的堆焊修复及复合制造。

熔敷金属化学成分（质量分数）： %

	C	Mn	Si	S	P	Cr
标准值	≤ 0.50	1.00-2.00	≤ 1.40	≤ 0.03	≤ 0.04	11.00-14.00
一例	0.25	1.60	0.70	0.015	0.025	12.50

熔敷金属硬度：HRC ≥ 45

参考规范：（DC⁺）

直径规格 (mm)	电压 (V)	电流 (A)	伸出长度 (mm)	焊接速度 (mm/min)
φ 3.2	28-32	350-450	25-30	400-600
φ 4.0	28-32	450-550	25-30	400-600

注意事项：

1. 焊前焊剂须经 300℃ 烘焙 1-2 小时。
2. 施焊工件应做除油、除锈处理。
3. 为避免龟裂应对工件预热、让工件缓冷及施以焊后热处理。