

CHD501/CHF81

执行标准：合 同

说明：CHD501 是硬面耐磨埋弧堆焊用药芯焊丝。CHF81 焊剂是堆焊高合金钢用的专用低硅弱氧化性高碱度烧结焊剂，呈浅黄色球形颗粒，粒度 10-60 目。CHD501 配合 CHF81 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，具有优良的抗冷热裂纹能力，耐磨性能优异，抗疲劳能力强，且在高温下仍能维持一定的硬度。

用途：适用于各种钢厂的冷轧工作辊，支承辊，开胚辊的复合制造及修复。

熔敷金属化学成分（质量分数）： %

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	W
标准值	≤ 0.60	≤ 2.50	≤ 1.00	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 8.00	≤ 2.00	≤ 2.00
一例	0.40	1.80	0.50	0.005	0.018	6.00	1.00	1.30

熔敷金属硬度：HRC ≥ 48

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。