

CHD551/CHF107A

执行标准：合 同

说明：CHD551 是硬面耐磨埋弧堆焊用药芯焊丝。CHF107A 是无锰中硅中氟熔炼焊剂，呈灰蓝至深灰色浮石状颗粒，粒度 10-50 目。配合 CHF107A 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：适用于各种钢厂的热轧支承辊的修复及复合制造。

熔敷金属化学成分（质量分数）： %

| | C | Mn | Si | S | P | Cr |
|-----|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 标准值 | ≤ 0.40 | ≤ 1.00 | ≤ 0.80 | ≤ 0.03 | ≤ 0.04 | ≤ 7.00 |
| 一例 | 0.25 | 0.40 | 0.60 | 0.015 | 0.025 | 5.30 |

熔敷金属硬度：HRC ≥ 50

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。