


การเลือกใช้ลวดเชื่อมให้เหมาะสมกับชิ้นงาน

ประเภท เหล็กแข็ง TOOL STEELS COLD PRESS MOLD

SKD-11, DC 53, H 13, WST 2336, HK 700, SKS-3, SG 2, W 2601, TD 2,
AUD 11, SLD, DCMX

เชื่อมคมตัด For repairing dies and Cutter Overlaying of Molds

S AND V MARKETING	ISSUE
APPROVE	CHECK
	
05 SEP 2015	

เอกสารภายนอก

ลำดับ	ELECTRODE	TIG	MIG,MAG,FCW	ค่าความแข็ง	คุณสมบัติลวดเชื่อม
1	DC 600 W	DIL 600 W	DC 600 MW	55 ~ 60 Hrc.	เชื่อมบนตระกูดเหล็กแข็งทุกชนิดไม่เกิน 3 ชั้น ไม่ต้องรองพื้น, รับแรงกดและแรงกระแทกอัดสูง แก้ไขปัญหาครีบ Part Bari, Part เป็น R และสามารถ Machine Work ค่าความแข็งจะเพิ่มขึ้น
2	DC 600 L	DIL 600 L	DC 600 LM	50 ~ 55 Hrc.	เชื่อมบนตระกูดเหล็กแข็งทุกชนิดไม่เกิน 4 ชั้น ไม่ต้องรองพื้นเมื่อนำไป Machine Work ก่อนข้าง่ายเพราะมีค่าความแข็งระดับปานกลาง ในขณะที่ Machine หลัง มีค่าความแข็งที่เพิ่มขึ้นถึง 58 Hrc.
3	DC 55	DIL 55	DC 55 M	55 ~ 60 Hrc.	เชื่อมคมตัดไม่เกิน 3 ชั้น ไม่ต้องรองพื้น,เชื่อมบนเหล็กที่ชุบแข็งมาแล้ว, เชื่อมแล้วนำไป Full Hard หรือนำไปใช้งานเลย
4	DC 650	DIL 650	-	60 ~ 62 Hrc.	เชื่อมคมตัด Hispeed เชื่อมไม่เกิน 2 ชั้น ไม่ต้องรองพื้น, ใช้ในงานหนาๆ ไม่มีปัญหาเรื่อง Part Bari
5	DC 11 Cr	DIL 11 Cr	DC 11 CrM	50 ~ 55 Hrc.	เชื่อมคมตัดบนเหล็กแข็ง โดยไม่ต้องรองพื้น, ไม่มีปัญหาเรื่องครีบ, Part Bari
6	DC 520	DIL 520	DC 520 M	50 ~ 55 Hrc.	เชื่อมงานคมตัด ไม่ต้องรองพื้น เชื่อม 1 ชั้น (35 ~ 40 Hrc.) เชื่อมชั้นที่ 2 (45 ~ 53 Hrc.) เชื่อมชั้นที่ 3 (49 ~ 56 Hrc.)
7	DC 66	DIL 66	-	As Weld 40 ~ 50 Hrc. Work Hard 50 ~ 53 Hrc.	เชื่อมงานคมตัดเชื่อมเหล็กที่ผ่านการชุบแข็งมาแล้ว เมื่อนำไปใช้งาน ตั้งค่า Clearance 0.5 mm. แล้วกดเคียนแนวเชื่อม จะได้ค่า Clearance ที่พอดีสะดวกรวดเร็วไม่ทำให้เป็นครีบ Part Bari, Part เป็น R
8	FLAME HARD	DIL FLAMEHARD	-	Flame Hard 55 ~ 58 Hrc.	เชื่อมงานคมตัดที่ต้องการเพิ่มความแข็ง โดยการ ปรับแต่งแนวเชื่อมแล้ว Flame Hard ด้วยแก๊สไปทำให้แข็งและคม
9	DC 29-9 (DC312)	DIL 29-9 (DIL312)	DIL 312 M	28 ~ 30 Hrc.	เชื่อมงานต่อชนประสานรอยร้าวหรือเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมคมตัด,รองพื้นเหล็กแข็งก่อนชุบแข็ง,TD,TIC Coating

เชื่อมบนผิวแม่พิมพ์ตั้งชุบแข็ง Surfacing on Dies Face and Heat Treatment TD ,TIC Coating,Oerlikon,Kanuc Coating

1	DCR-61 SB	DS 61 G	DC 61 GM	58 ~ 60 Hrc.	เชื่อมเติมเนื้อเชื่อมไม่เกิน 3 ชั้นเชื่อมสลับแนวไม่ให้รอยต่อตรงกันและเชื่อมให้เลยแนวปาก (Over Lap) แล้วชุบอัดแนวเชื่อมให้แน่นแต่ละแนวเชื่อมต้องเอาสแตกออกให้หมด ก่อนที่จะเชื่อมทับแต่ละแนวเชื่อมเคียนแต่ละแนวให้เคียนแนวสั้นๆแต่ละแนวเชื่อมอยู่ประมาณ 50-80 mm. จัดเจียรแต่งปาดหน้าให้เรียบจัดให้เงาแล้วส่งชุบแข็ง Heat Treatment TD Treatment ,TIC Coating ,Oerlikon Balzers Coating (TiAlN Multilayer), Kanuc Treatment Coating
2	DKD 11	DKD 11 T	DKD 11 TM	38 ~ 42 Hrc.As Weld 58 ~ 62 Hrc.Hardening	เชื่อมเติมเนื้อเหล็กที่ขาดหายไป เชื่อมแล้วต้องการส่งชุบ TD Coating, TIC Coating ก่อนทำการเชื่อมต้องอุ่นชิ้นงานที่ 200-300 องศา ถึงจะทำการเชื่อม แต่ละแนวเชื่อมชุบอัดให้แน่นแนวเชื่อมไม่ควรเกิน 50 mm. ความแข็งขณะเชื่อมเสร็จ 38 ~ 42 Hrc.หลังจากชุบแข็ง 58 ~ 62 Hrc. สามารถนำไปชุบ TD, TIC Coating และได้ค่ามาตรฐานที่โรงชุบกำหนด