

1. Đặc điểm và ứng dụng :

- GH600 được thiết kế theo hướng hàn đắp lên bề mặt kim loại, đảm bảo đạt ngay độ cứng độ chịu mài mòn cao trên 55HRC. Chỉ cần thông qua bước nhiệt luyện tối trong trong dầu thì độ cứng có thể đạt tới 65HRC – Độ cứng lý tưởng trong ngành cơ khí.
- GH600 với hệ thuốc Bazo, với thành phần chính là Fluor nên có hàm lượng Hydro thấp, tạp chất nhỏ, với nền Martensitic được bổ xung các nguyên tố hợp kim quý, hiếm như Crom, Molipden tạo ra mối hàn có độ cứng, khả năng chịu mài mòn và va đập rất cao.
- GH600 hàn được mọi vị trí, hồ quang ổn định, áp lực mạnh, mối hàn gom cân đối, si dễ bong và sạch chân rất thích hợp cho các bề mặt yêu cầu độ bằng phẳng mỹ quan cao.
- GH600 thích hợp sử dụng hàn đắp phục hồi hoặc chế tạo mới các chi tiết máy, thiết bị ngành khai thác mỏ, máy móc nông nghiệp, trục cán, trục soắn vít tải vật liệu, trục đùn nhựa hoá chất...

2. Thành phần hoá học của lớp kim loại đắp (%) :

C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P
0.75	1.23	0.80	4.20	0.10	0.011	0.023

3. Độ cứng mối hàn (HRC) :

Sau khi hàn	Khi nung ở 600 ⁰ C và làm nguội
55	65

4. Kích thước que hàn và dòng điện sử dụng (AC&DC) :

Đường kính (mm)	13.2	14.0	15.0
Chiều dài (mm)	350	400	400
Dòng điện hàn (Ampe)	100 – 150	140 – 190	180 – 230

5. Hướng dẫn sử dụng :

- Chuẩn bị đầy đủ các yếu tố an toàn lao động trước khi hàn. Nguồn điện hàn ổn định
- Độ cứng tốt nhất từ lớp hàn thứ 2 trở lên. Không chọn dòng điện quá cao để kim loại mối hàn quá ngấu sâu, bị trộn lẫn với kim loại vật hàn. Để đạt độ cứng cao cần làm nguội mối hàn nhanh.
- Khi que hàn bị ẩm, hàn bị khói, bắn toé và không ổn định, mối hàn bị rỗ mọt, cần sấy trên 200⁰C trong 40 - 60 phút trước khi sử dụng. Khi hàn luôn giữ hồ quang ngắn đến mức có thể.
- Tẩy sạch các chất bẩn như dầu, gỉ sét bám trên bề mặt vật hàn