

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-26R屬鈦礦系電銲條，溶填金屬組織為波來鐵，機械切削加工容易。
- 銲接時再起弧佳，適用於轉輪、鏈輪、軸心、齒輪、車輪金屬間輕磨耗。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 120°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 對於低合金鋼或高碳鋼等的多層堆銲，宜先將母材預熱 150°C 以上。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.21	0.48	0.53	1.42

銲道機械性質之一例：

條件	Vicker's 硬度 (HV)	Rockwell's 硬度 (HRC)	Shores's 硬度 (HS)
層間溫度 150°C 以下	300	30	42
連續堆銲	270	26	38

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	5.0
長度 (mm)	350	400	400	350
電流 (Amp)	70-120	110-170	160-220	130-170