

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-45屬低氫系電銲條，溶填金屬之組織為肥粒鐵加上雪明碳鐵。
- 適用於傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石滾輪、泥鏟、泥斗、鏈條、車軸等零件。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350℃乾燥 30~60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 建議先將母材預熱 150℃以上。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.2	2.1	0.55	2.90

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℃以下	450	45	61
連續堆銲	380	39	52
900℃水淬	470	47	63

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

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