

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-50屬氧化鈦低氫系電銲條，溶金成份為麻田散鐵組織。
- 由於硬度高宜採預熱及實施應力消除，避免龜裂，耐蝕性及耐酸性佳，於高溫時耐衝擊磨耗優異。
- 適用於輸送機轉輪、傳動鋼輪、鋼釘等工件修補。

注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 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。
- 建議工件以 200℃ 以上溫度預熱。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.21	0.30	0.65	0.18	14.20

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		545		52		70
連續堆銲		500		49		66
加工硬化後		595		55		74
高溫 硬度	溫度 (°C)	200	300	400	500	-
	Vicker's (HV)	460	400	290	160	-

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
長度 (mm)	350	350	350
電流 (Amp)	80-120	120-170	160-210