

SH-50N4

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-50N4屬氧化鈦低氫系電銲條，溶金成份為麻田散鐵組織，並含有鎳(Ni)、鉬(Mo)等元素。
- 韌性強、耐熱及耐蝕及耐龜裂性優異，對抵抗熱疲勞龜裂極具效果，高溫時返復加熱對磨耗抵抗性優。
- 適用於水車輪葉片、熱交換器翼、眼膜、冷門座等。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 150~200℃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。
- 建議母材以 150℃以上溫度預熱。
- 打底銲接採用低氫系銲接材料或沃斯田鐵系不銹鋼銲接材料。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.15	0.24	0.65	3.81	12.69	0.69

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	497	51	68

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