

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-80屬低氫系電銲條，為自硬化性麻田散鐵組織。
- 最適於對耐磨耗要求較高之機械部份修補堆銲，作業性與銲渣剝離性極佳，機械加工困難。
- 適用於幫浦泵筒、切刀、泵筒輪葉、堆土機等零件。

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。
- 母材以 200℃以上溫度預熱。
- 打底銲接採用低氫系銲接材料。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.59	1.12	1.00	9.20	0.60

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		600		55		74	
連續堆銲		560		53		71	
高溫 硬度	溫度 (°C)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's (HV)	520	480	430	420	210	95

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)	80-120	120-170	160-210