

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-95HC屬低氫系電銲條，溶金為初析碳化物及共晶組織。
- 碳化鉻的含量多，於高溫時硬度少有下降的趨勢，故耐高溫磨耗性佳，耐腐蝕性能優異，適用於攪拌葉片、切刀、篩器等。

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 350℃以上溫度預熱。
- 堆銲層數不超過 2 或 3 層為佳。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
5.13	3.00	0.20	26.5

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		700		60		81	
連續堆銲		680		59		80	
高溫 硬度	溫度 (℃)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's (HV)	610	440	400	310	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)	90-140	140-180	190-220