

SH-95HN

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-95HN屬低氫系電銲條，溶金成份含有鉻(Cr)、鈮(Nb)、鉬(Mo)、鎢(W)、鈮(V)等元素。
- 耐高溫磨耗特優，高溫腐蝕環境中之耐磨耗性優越，適用於噴砂嘴、泵胴，泵浦輪葉、燃燒噴嘴等。

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 250℃以上溫度預熱。
- 避免多層銲時熔金剝落，施銲時宜以交叉空心格狀的堆銲方式為佳。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Nb	W	V	V
5.37	1.28	1.56	26.00	4.00	1.81	1.10	1.52

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		800		64		88
連續堆銲		700		60		81
高溫 硬度	溫度 (℃)	300	400	500	600	-
	Vicker's (HV)	730	650	580	460	-

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