

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-WM屬低氫系電銲條，溶金成份含鉬(Mo)、鎢(W)元素。
- 產生高硬度的碳化鎢組織，耐磨耗特優，其成份含有鉬(Mo)能增加其韌性，並防止因碳化鎢偏析而發生龜裂的缺點。
- 適用於切刀、鏟斗齒、攪拌螺旋葉、刮刀等。

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 300℃以上溫度預熱。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Mo	W
2.50	1.3	1.10	3.50	35.5

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	750	62	85

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