

SH-80B

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-80B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。
- 適用於中碳鋼、低合金、砂土磨耗、泵筒輪葉、攪拌葉片等銲接修補。

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。
- 多層堆銲時，硬化性高於母材，宜用低氫系電銲條先作底層銲接。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	B
1.29	1.11	0.99	6.99	0.29

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	660	58	79
連續堆銲	620	56	75

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