

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-80R屬鈦礦系電銲條，為自硬化性麻田散鐵組織。
- 銲接時再起弧性佳，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 120°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150°C 乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 應先將母材預熱 150°C 以上。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.37	0.48	0.52	5.41

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°C 以下	600	55	74
連續堆銲	500	49	66
900°C 水淬	635	57	77

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