

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-90HS屬低氫系電銲條，溶填金屬為Mo系高速工具鋼組織。
- 高溫硬度優異，可耐工作溫度至550℃，若施以調質熱處理後可得極安定之硬度與韌性。
- 適用於切削工具、模具、高速鋼、熱沖模等銲補。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 300~350℃ 乾燥 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。
- 請依照下列建議施行熱處理：
 淬火：1200~1250℃ 油淬
 回火：540~570℃ 空冷

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
1.30	0.33	0.60	5.60	4.60	2.80	8.50

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		670	61	83
連續堆銲		660	58	79
高溫 硬度	1200~1250℃油淬	200	400	600
	540~570℃空冷			

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