

# SH-80

AWS —  
JIS —  
CNS —  
GB —

## 硬面耐磨用 SMAW 銲接

### 特性與用途：

- SH-80 屬低氬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。
- 適用於幫浦泵筒、切刀、泵筒輪葉、堆土板等。

### 注意事項：

- 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
- 銲接前銲條要先經 300~350°C 乾燥 30~60 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。
- 母材以 200°C 以上溫度預熱。
- 打底銲接採用低氬系銲接材料或沃斯田鐵系不銹鋼銲接材料。

### 銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.73	0.75	1.12	6.52	0.54

### 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		660		58		79	
連續堆銲		620		56		75	
高溫 硬度	溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's (HV)	520	480	430	420	210	95

### 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