

SH-45

AWS --
JIS --
EN --
GB --

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-45屬低氫系電銲條，熔填金屬之組織為肥粒鐵加上雪明碳鐵。
- 可以機械加工，工作性能優異，可耐衝擊與輕度磨耗。
- 適用於傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石滾輪、泥鏟、泥斗、鏈條、車軸等零件。

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。
- 應先將母材預熱 150°C 以上。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.16	1.91	0.38	2.16

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	450	45	61
連續堆銲	380	39	52
900°C 水淬	470	47	63

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)	70-120	110-170	160-220