

# SH-50N4

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

## 硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-50N4屬氧化鈦低氬系電銲條，熔金成份為麻田散鐵組織，並含有鎳(Ni)、鉬(Mo)等元素。
- 韌性強、耐熱和耐蝕及耐龜裂性優異，對抵抗熱疲勞龜裂極具效果，高溫時返復加熱對磨耗抵抗性優。
- 適用於水車輪葉片、熱交換器翼、眼模、冷門座等。

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 150~200°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 150°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。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.14	0.24	0.58	3.71	11.58	0.69

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	488	47	65

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
長度 (mm)	350	350	350
電流(Amp)	80-120	120-170	160-210