

SH-60

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

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-60屬低氫系電銲條，熔填金屬組織為麻田散鐵。
- 為自硬化性之耐磨銲條，對於中程度衝擊和磨耗具良好效果，機械切削困難。
- 適用於銲補開山機輪鏈，碎石機、連結環、鏟斗、碎石板、堆土機、堆土板、車導、鏟齒、履帶、泵筒、刀片等金屬接觸面間磨耗。

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 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 150°C 以上溫度預熱，並建議以低氫系銲條打底。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.31	1.55	0.32	4.11

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
600°C 水淬	355	36	49

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