

SH-90

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

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-90屬低氫系電銲條，因有碳化物和硼化合物析出而變為極堅硬的自硬化性麻田散鐵組織。
- 硬度高，韌性稍差，不施熱處理，無法機械切削，但可保持最佳的磨耗性，適於低衝擊，磨損激烈部位。
- 適用於土木建設機械，疏浚機械部份、鏟斗、吸砂泵等。

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℃ 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。
- 母材預熱及層溫需控制在 300℃ 以上。
- 打底銲接採用低氫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	Cr	Mo
0.63	1.07	0.64	7.32	0.93

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	680	59	80
連續堆銲	660	58	79

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