

SH-95HN

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

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-95HN屬低氫系電銲條，熔金成份含有鉻(Cr)、鈮(Nb)、鉬(Mo)、鎢(W)、釩(V)等元素。
- 熔金含有高硬度的鉻碳化物、鈮碳化物或鉬碳化物，耐高溫磨耗特優，高溫腐蝕環境中之耐磨耗性優越。
- 適用於噴砂嘴、泵胴，泵浦輪葉、燃燒噴嘴等。

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 30~60 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。
- 母材以 250℃ 以上溫度預熱。
- 避免多層銲時熔金剝落，施銲時宜以交叉空心格狀的堆銲方式為佳。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	W	V
5.37	1.28	1.56	25.4	5.52	6.78	1.81	1.52

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		750		62		86
連續堆銲		700		60		81
高溫 硬度	溫度(℃)	300	400	500	600	--
	Vicker's (HV)	730	650	580	460	--

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