

SH-MN

AWS A5.13 EFeMn-A

JIS --

EN --

GB --

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-MN其熔填金屬為13%Mn-4%Ni，呈安定的沃斯田鐵組織，同時具有極佳之抗裂性。
- 加工硬化性高，其強度韌性皆佳，適用於重衝擊磨耗之場合。
- 適用於粉碎機錐形體，粉碎機沖鎚等之堆銲及13Mn鑄鋼之巢埋補銲。

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。
- 13Mn 鋼之銲接不需預熱，宜使用低電流以防母材過熱。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Ni
0.67	13.48	0.56	3.68

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)
加工硬化後	460	46	62

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