

SH-W

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

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-W 屬低氫系電銲條，熔金成份含有較高的鎢(W)元素。
- 產生高硬度的碳化鎢組織，耐磨耗特優，適於輕微衝擊但磨耗較激烈的地方，易產生裂紋，不宜多層銲接。
- 適用於推土板、鑽頂、混泥土切斷器、切刀片、泵輪葉等。

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°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 300°C 以上溫度預熱，銲接後施於 600°C 的後熱處理。
- 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	W
3.14	2.12	0.38	41.58

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	650	58	78
連續堆銲	620	56	75

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