

SH-WM

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

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-WM屬低氫系電銲條，熔金成份含鉬(Mo)、鎢(W)元素。
- 產生高硬度的碳化鎢組織，耐磨耗特優，其成份含有鉬(Mo)增加其韌性，能防止因碳化鎢偏析而發生龜裂的缺點。
- 適用於切刀、鏟斗齒、攪拌螺旋葉、刮刀等。

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。

銲接位置：



銲道化學成份之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Mo	W
3.53	1.3	0.47	6.65	45.5

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	750	62	85

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