

HMN

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：鹽基性低氫系

特性與用途：

HMN 是含錳量高的沃斯田鐵系表面硬化耐磨銲條，銲接後做空氣冷卻或水冷卻，其熔著金屬形成安定的沃斯田鐵組織，加工硬化性強，表面受強烈衝擊則更硬更具耐磨性，內部則未硬化卻更有韌性，最適於有重擊的磨耗，但對磨料磨耗則無明顯作用，如木土、礦工、鋼鐵、鐵路方面受重衝擊的磨耗機件與高錳鋼的埋孔填銲。

注意事項：

1. 銲條使用前先乾燥 150~200°C 1 小時。
2. 因其組織為不安定性，如加熱至 260°C 以上，則有碳化物析出而變脆，故每次銲約 20m/m 寬 5m/m 厚 100m/m 長之銲道後即在鑄件各處跳銲，以防局部過熱而脆化。
3. 補銲時原工件上之硬化表層先磨去，有裂縫處先以 TGCP 切槽銲條切成斜口，再以 UNI-309 補銲，再以 HMN 堆銲。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si
0.65	12.00	0.35

銲道硬度值之一例：

條件	Vicker's 硬度(Hv)	Rockwell's 硬度(HRC)	Shore's 硬度(Hs)
層間溫度 150°C 以下	195	10	28
加工硬化後	510	50	66

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2×350	4.0×400	5.0×400
電流範圍(Amp)	90~140	130~190	180~250