



中鋼焊材廠股份有限公司  
GOODWELD CORPORATION

## 硬面耐磨用 金屬與砂土間磨耗用電鍍條

### ▲ 鍍接作業要點 (電鍍條)

---

產品介紹

- ▲ GH750 , GH900
  - ▲ GH900W , HARD , DHARD 31
-

## 銲接作業要點 (電銲條)

1. 使用前進後退法銲接，可避免接頭發生氣孔。
2. 銲接時應儘可能保持短電弧，以避免氮及氫氣進入電弧中造成氣孔。
3. 若需織動，織動幅寬不可超過心線線徑之3倍。
4. 電銲條使用前需先乾燥，並清除銲接部位之銹蝕、油汙或其他雜質等。

## GH750

JIS Z3251 DF3C-700B  
CNS EH3C-700B

### 產品特色：

- 銲接金屬硬度約HRC60，韌性稍差。
- 不需熱處理。
- 銲渣剝離性佳、銲濺物少。

### 用途：

- 適用於不須機械加工的鏟土機的鏟齒、推土機和土木農業機械的主要工作部件的堆／補銲。

### 全熔填銲接金屬化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	其它
0.74	1.53	1.08	5.15	0.03	≤2.0

### 銲接金屬硬度值之一例

銲後原態HRC	層數
60.4	第三層

### 尺寸(mm)及電流範圍(A)

線徑/長度	3.2/350	4.0/400	5.0/450
平銲	100~140	140~190	180~230

- ◎使用注意事項：1. 銲條使用前需先以300~350℃乾燥60分鐘。  
2. 麻田散鐵性質硬脆，必要時需施以預熱或後熱以降低殘留應力。

## GH900

JIS Z 3251 DF5A-700B

### 產品特色：

- 銲接金屬含有多種特殊合金元素，可形成高硬度之碳化物。
- 硬度高且穩定，韌性稍差，不須熱處理，具優異之耐磨耗性、耐龜裂性良好。

### 用途：

- 適用於高速鋼刀刃之銲補及切削刀具之修補銲接。

### 全熔填銲接金屬化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	W	Fe
0.90	0.80	0.45	0.03	4.85	7.81	1.99	Bal.

### 熔填金屬機械性能之一例

銲後原態 HRC	層數
61	第二層

### 尺寸(mm)及電流範圍(A)

線徑/長度	3.2/350	4.0/400	5.0/450
平銲	90~140	140~190	180~230

- ◎使用注意事項：1. 銲條使用前需先以300~350℃乾燥60分鐘。  
2. 麻田散鐵性質硬脆，必要時需施以預熱或後熱以降低殘留應力。

# GH900W | -

## 產品特色：

- 鐸接金屬中含鉻、鎢及鉬等特殊合金元素，可與碳形成不同之碳化物。
- 具高硬度，耐磨性及耐衝擊性佳。
- 金相以麻田散鐵為主。

## 用途：

- 適用於鍛造用之合金鋼、沖床模具等之表面修補。
- 工具鋼之修補。

### 全熔填鐸接金屬化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	W	Cr	Mo
0.65	0.46	0.58	8.86	7.60	2.56

### 鐸接金屬硬度值之一例

鐸後原態HRC	層數
60	第二層

### 尺寸(mm)及電流範圍(A)

線徑/長度	3.2/350	4.0/400	5.0/450
平鐸	100~140	140~190	180~230

- ◎使用注意事項：1. 鐸條使用前需先以200~250℃乾燥60分鐘。  
2. 鐸接層數以兩層為限。  
3. 母材需施以250℃以上之預熱，可緩和鐸件於鐸接後冷卻太快而龜裂。

# HARD 31 | -

## 產品特色：

- 奧斯田鐵基質之碳化鉻析出型鐸條。
- 含有特殊合金元素，耐熱磨耗及耐腐蝕性極為優良。
- 鐸接金屬表面光滑美觀，磨擦係數極低。
- 適合中度衝擊、強烈磨耗場合使用。

## 用途：

- 適用於攪拌葉片、篩網、鏟齒及農具等。

### 全熔填鐸接金屬化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
2.40	0.60	0.60	27.3	1.3	Bal.

### 鐸接金屬硬度值之一例

碳鋼HRC	錳鋼HRC	層數
47	45.5	第三層

### 尺寸(mm)及電流範圍(A)

線徑/長度	3.2/350	4.0/400	5.0/450
平鐸	100~140	140~190	180~230

- ◎使用注意事項：1. 鐸條使用前需先以250~300℃乾燥60分鐘。  
2. 鐸接層數以三層為限。

# HARD D | -

## 產品特色：

- 鐸濺物少、鐸渣稀少、作業性佳。
- 適合全姿勢鐸接。
- 鐸接金屬含鉻碳化物、鉻硼化物，硬度均勻，耐熱磨耗性佳。

## 用途：

- 適合砂土磨耗、輪葉、攪拌葉片等修補用。

### 全熔填鐸接金屬化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo+其它
2.33	1.23	0.54	4.05	2.0

### 鐸接金屬硬度值之一例

鐸後原態HRC	層數
60	第三層

### 尺寸(mm)及電流範圍(A)

線徑/長度	3.2/350	4.0/400	5.0/450
平鐸	100~140	140~190	180~230

- ◎使用注意事項：1. 鐸條使用前需先以100~160℃乾燥60分鐘。  
2. 鐸接層數以三層為限。  
3. 鐸道表面會產生應力消除裂紋，可防止鐸接金屬與母材的剝離。