

## KH-SLA

### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	ECoCr-A
JIS	Z3251	DCoCrA-450-BR
EN	14700	E Co2
GB	T984	EDCoCr-A-03

被覆系統： 鹽基鈦礦系

### 特性與用途

- (1) 熔金相當於 Stellite 6 的鈷基合金。
- (2) 具有抗腐蝕、抗氧化及 650°C 以下高溫作業性，同時具有抵抗低應力磨損及低衝擊韌性的綜合性能。
- (3) 適合同時存在高溫磨耗及腐蝕環境之工件，例如高溫閘座、熱作工具、剪切刀具、氣體流量閥、泵渦輪片及熱壓機螺桿等。

### 銲接姿勢



### 使用注意事項

- (1) 銲單層時因母材稀釋會影響硬度及耐腐蝕性，建議銲兩層以上。
- (2) 建議使用垂直連棒、短電弧或後拖式作業可減少熔金稀釋。
- (3) 預熱及層溫控制 400~500°C 及銲後緩冷可預防龜裂。

### 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Fe	W	Co
1.05	0.93	1.20	30.00	1.63	3.78	bal.

### 熔金硬度值之一例：

銲態	連續堆銲	層間溫度 100°C	預熱 200°C 連續堆銲
硬度(HRC)	39	42	38
溫度	300	400	500
高溫硬度(HRC)	40	38	34

### 產品規格及適用電流範圍 (DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	90~120	120~150	140~170