

KH-22CANE

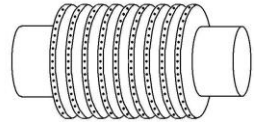
適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	EFCr-A1A
JIS	Z3251	DFCrA-600-S
EN	14700	-
GB	T984	EDZCr-B-08

被覆系統： 特殊系

特性與用途

- (1) 熔金為初析碳化鉻與其共晶組織。
- (2) 具有最佳耐高溫、砂土磨耗性能及腐蝕環境中之耐磨耗性。
- (3) 工作溫度可達 650°C，可交直流兩用，電弧穩定，鏽渣量少。
- (4) 鍍接時，易於再起弧，容易形成半球形熔金。
- (5) 適合糖廠的榨汁滾輪現場鍍補，尤其不怕母材表面沾黏濕糖汁。



榨汁滾輪

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350°C 烘乾 30-60 分鐘後使用。
- (2) 建議工件需施行 250°C 以上預熱及 600°C 後熱處理。
- (3) 避免多層鍍接時鍍覆層剝落，施鍍時宜以交叉空心格狀編織方式為佳。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
3.60	4.20	1.20	0.020	0.009	22.00

熔金硬度值之一例：

條件	Vicker's 硬度(HV)	Rockwell's 硬度(HRC)	Shore's 硬度 (HS)
層間溫度 ≤ 150°C	1010	67	93

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	90~140	140~190	190~250