

## KH-CR30M

### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
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 30%Cr-5%Mn 的碳化鉻與其共晶組織。
- (2) 硬度高，高溫磨耗性好。
- (3) 銲接時再引弧性佳，幾乎無銲渣，銲道美觀。
- (4) 適合燒結礦擋板、燒結礦粉碎齒及礦石場篩器銲接。



粉碎輪

### 銲接姿勢



### 使用注意事項

- (1) 建議銲條需經 300~350°C 烘乾 1 小時後使用。
- (2) 建議工件需施行 250 °C 以上預熱及 600°C 後熱處理。
- (3) 銲覆層不超過 2 或 3 層為宜。

### 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
3.60	0.78	5.38	0.022	0.011	30.01

### 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	630		57		77	
連續堆銲	610		56		74	
溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
高溫硬度(HV)	620	450	400	300	200	100

### 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	