

## KH-CR25

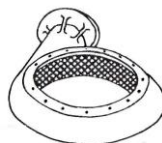
### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DFCrA-600-S
EN	14700	E Fe14
GB	T984	EDZCR-B-08

被覆系統： 特殊系

### 特性與用途

- (1) 熔金為含 25%Cr 碳化鉻與其共晶組織。
- (2) 硬度高，高溫磨耗性好。鍍後有應力釋放裂紋，耐衝擊性較差。
- (3) 適合泵筒、噴砂機、粉碎機及篩器等之修補。



泵浦內襯

### 鍍接姿勢



### 使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 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) 鍍覆層不超過 2 或 3 層為宜。

### 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
3.95	1.07	2.65	0.023	0.007	25.25

### 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 ≤ 100°C	720		61		83	
連續堆鍍	680		59		80	
溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
高溫硬度(HV)	640	460	400	300	180	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	