

KH-70HS

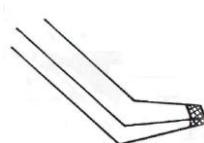
適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	EFe6
JIS	Z3251	DF5A-700-B
EN	14700	E Fe4
GB	T984	-

被覆系統： 低氫系

特性與用途

- (1) 熔金為 Mo 系高速工具鋼組織，可耐工作溫度至 550°C。
- (2) 鍍接時，再引弧性佳，鍍渣剝離性優良，鍍道美觀。
- (3) 適合車刀刃與熱沖模等之鍍補。



切削刀

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 300°C 以上的預熱且鍍接後徐冷。
- (3) 建議施行鍍後熱處理： 淬火.....1200~1250°C油淬; 回火.....540~570°C空冷。
- (4) 鍍後硬度很高，只能用砂輪整型，施以調質熱處理可得極安定的硬度與韌性。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
1.05	1.05	0.21	0.011	0.009	4.56	9.15	1.82	4.21

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	743	62	84
連續堆鍍	682	59	80
鍍後熱處理	783	63	87

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
電流 (A)	80~120	120~170	160~210	200~280