

KH-61-BR

適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DF3B-600-BR
EN	14700	E Fe4
GB	T984	EDPCrMo-A5-03

被覆系統： 高氧化鈦系

特性與用途

- (1) 熔金含有 Cr、Mo、V 等碳化物析出之合金。
- (2) 無法機械切削。
- (3) 鹽基鈦礦系被覆，銲接作業性佳，熔金耐熱，耐衝擊。
- (4) 適合鍛造模具之銲接修補。

銲接姿勢



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 200 °C 以上預熱及 600°C 後熱處理。
- (3) 多層堆鍍及硬化性高的母材，宜採用高張力鋼低氫系電鍍條先做底層打底銲接。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0.48	0.68	0.33	0.028	0.011	5.43	0.81	0.26

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	670	59	79
連續堆鍍	650	57	77

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	100~150	140~200	200~280