

KH-60-R

適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DF2B-600-R
EN	14700	E Fe4
GB	T984	EDPCrMo-A4-03

被覆系統： 高氧化鈦系

特性與用途

- (1) 熔金為麻田散鐵組織。
- (2) 機械切削加工困難。
- (2) 銲接時再引弧性佳，銲渣剝離性優良，銲道美觀，銲道硬度穩定但韌性稍差，適用於激烈的砂土磨耗。
- (3) 適合閘座、泵浦內襯及葉片之銲接修補。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 70~100 °C 左右烘乾 30-60 分鐘後使用。
- (2) 建議工件需施行 200 °C 以上預熱及 600°C 後熱處理。
- (3) 多層堆銲及硬化性高的母材，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
0.58	0.98	0.93	0.002	0.007	2.83

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	650	59	78
連續堆銲	600	55	74

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