

## KH-60-B

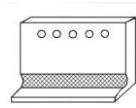
### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DF3C-600-B
EN	14700	E Fe4
GB	T984	-

被覆系統： 低氫系

### 特性與用途

- (1) 熔金為麻田散鐵組織。
- (2) 低氫系被覆，可耐中度衝擊與高磨耗，無法機械切削。
- (3) 適合各種螺旋式輸送機、堆土機及切刀等零件之鍍補。



堆土板

### 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) 工件上的污物或水氣應除淨，電弧宜短。
- (3) 需先預熱，層間溫度 200°C 以上，多層堆鍍處可先以高張力鋼低氫系鍍條打底。

### 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.70	1.00	1.00	0.019	0.008	6.50	1.35

### 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	660		58		79	
連續堆鍍	630		57		75	
溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
高溫硬度(HV)	530	490	440	430	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	6.0
電流 (A)	80~120	120~170	160~210	200~280