

## KH-50-MN

### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	-
EN	14700	E Fe7
GB	T984	EDCrMn-A-03

被覆系統： 鹽基鈦礦系

### 特性與用途

- (1) 熔金為含 5%Mn 之 13%Cr 麻田散鐵組織。
- (2) 機械切削加工困難。
- (3) 耐熱、耐蝕及耐磨耗性優異，適用於金屬間磨耗、砂土磨耗及高溫磨耗之工件使用。
- (4) 適合攪拌機葉片、熱交換器翼等工件之鍍補。

### 鍍接姿勢



### 使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 200~250°C 烘乾 1 小時後使用。
- (2) 工件上的污物或水氣應先除淨。
- (3) 對於低合金鋼或中高碳鋼修補鍍接應先將母材預熱至 150°C 以上。

### 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.10	0.82	5.34	0.023	0.011	11.02

### 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 $\leq$ 150°C	502	49	67
連續堆鍍	453	45	62

### 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)	70~120	100~170	160~220	200~280