

KH-50N-1

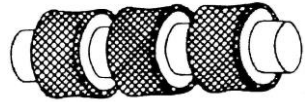
適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DF2B-450-BR
EN	14700	E Fe8
GB	T984	-

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 13%Cr 麻田散鐵組織。
- (2) 硬度穩定，耐蝕及耐酸性佳。
- (2) 含有 Ni、Mo 等元素，使抗熱疲勞及龜裂性比 KH-50 更好。高溫時耐磨耗性極佳。
- (3) 適合模具、鋼輪、攪拌葉片及熱壓滾輪等工件之修補。



熱壓滾輪

銲接姿勢



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銲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	Ni	Mo
0.18	0.23	0.70	0.018	0.006	13.10	1.21	1.28

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	530	51	69

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