

## KH-45-B

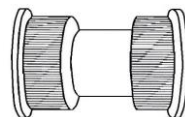
### 適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	EFe2
JIS	Z3251	DF2A-450-B
EN	14700	E Fe2
GB	T984	EDPCrMo-A2-16

被覆系統： 低氫系

### 特性與用途

- (1) 熔金為麻田散鐵組織，機械切削加工困難。
- (2) 低氫系被覆，抗龜裂性佳，可耐衝擊及中度磨耗。
- (3) 適合補鍍開山機械轉輪、推土機、碎石機、碎石板、連結環、鏈斗、覆帶、泵筒、車軸及刀片等金屬接觸面間磨耗。



驅動輪

### 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先除淨，電弧宜短，為避免發生氣孔，起弧時用前進後退法。
- (3) 工件預熱及層間溫度 150°C 以上，需多層堆鍍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
0.32	0.35	1.30	0.022	0.009	2.60

### 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	450	45	60
連續堆鍍	400	40	55
600°C回火	350	35	48

### 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