

KH-40-B

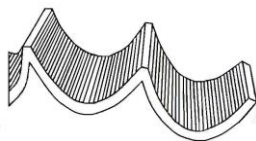
適用規範

| | | |
|-----|--------------|---------------|
| AWS | A5.13/A5.13M | EFe2 |
| JIS | Z3251 | DF2A-400-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，尚能被機械切削加工。
- (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、堆土及碎石機等重負荷的接觸面，如傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石輥輪、泥斗、鏈條及車軸等零件。



履帶大鏈輪局部圖

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。
- (3) 為避免發生氣孔，起弧時用後退前進法，收弧時稍停留或往回 5mm 再提起。

熔金化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.20 | 0.45 | 1.25 | 0.018 | 0.008 | 2.20 |

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 | 430 | 43 | 58 |
| 連續堆鍍 | 380 | 38 | 52 |
| 900°C水淬 | 450 | 45 | 61 |

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 |