

KH-25-R

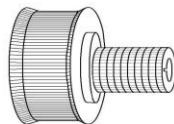
適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	EFe1
JIS	Z3251	DF2A-250-R
EN	14700	E Fe1
GB	T984	-

被覆系統： 高氧化鈦系

特性與用途

- (1) 熔金為波來鐵組織，機械切削加工容易。
- (2) 銲接時，再引弧性佳，銲渣剝離性優良，銲道美觀。
- (3) 硬度穩定，適用於金屬間輕磨耗。
- (4) 適合銲補鏈輪、轉輪、軸心及齒輪等銲接。



轉輪及軸心

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 70~100°C 烘乾 1 小時後使用。
- (2) 工件上的污物或水氣應先除淨，以免發生氣孔。
- (3) 對於低合金鋼或高碳鋼等的多層銲，宜先將母材預熱 150°C 以上。
- (4) 當補銲狹窄溝槽處，容易發生夾渣，請注意銲接參數及作業技巧。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.15	0.50	0.58	0.021	0.011	1.25

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	260	24	37
連續堆銲	220	16	33

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200