

KCH-58C

適用規範

AWS	-	-
JIS	Z3326	YF3B-C-600
EN	14700	TFe2
GB	-	-

使用氣體： 100% CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為 5.5%Cr 的麻田散鐵組織。
- (2) 兼具耐衝擊性及磨耗性，可耐金屬與金屬間及金屬與砂土間磨耗。
- (3) 穩定電弧、低飛濺與較佳的銲道外觀。
- (4) 適合推土機鏟刀、吊桶唇、傾倒車牙及承受嚴重土壤磨擦之推進器部件之硬面銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 一般不需要預熱與銲後熱處理。
- (2) 多道銲時，為避免龜裂，需針對鋼種選用適當的母材預熱溫度與銲道間溫度。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.91	1.14	0.63	0.019	0.010	5.55

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	51	55	58

產品規格及適用電流範圍 (DC+)

線徑 (mm)	電流 (A)	電壓 (V)	伸出長度 (mm)
1.2	250~300	31~36	20~30
1.6	300~360	34~38	20~30