

KCH-70-O

適用規範

AWS	-	-
JIS	Z3326	YFCrA-S-800
EN	14700	TFe15
GB	-	-

特性與用途

- (1) 熔金由碳化鎘與碳化硼的析出物組成。
- (2) 硬度高達 65HRC 以上，鎘後常有應力釋放裂紋。
- (3) 鎘後熔金硬度極高無法以機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- (4) 適合高磨耗低衝擊如煤磨輪、鬼齒、受齒、鼓風煤罩及研碎機零件等硬面修補。

鎘接姿勢



使用注意事項

- (1) 對於高碳鋼或低合金鋼材之硬面鎘接，可使用沃斯田鐵不銹鋼鎘材覆面。
- (2) 建議堆鎘層數小於三層以免龜裂剝落。如果必須多層鎘接時，可鎘成格子或肋骨狀。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	B
4.88	1.18	0.23	0.018	0.022	28.65	0.45

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層	第 4 層
HRC	52	58	64	67

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)
2.8	280~350	32~39	30~50