

KCH-60CM-O

適用規範

AWS	-	-
JIS	Z3326	YFCrA-S-700
EN	14700	TFe16
GB	-	-

特性與用途

- (1) 熔金為初析碳化鉻與碳化鉬及其共晶組織。
- (2) 具優異砂土耐磨耗性。施鋸時，鋸道表面幾乎無熔渣，且銲接性良好。
- (3) 適合立磨磨輥、磨盤及磨煤輪等堆鋸。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 銲後熔金無法機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- (2) 若工件為碳鋼、低合金鋼或鑄鋼需預熱 150~250℃。
- (3) 銲補時，鋸道通常會有應力釋放裂紋產生，除非母材使用 KCH-13MC-O 打底，否則最大銲補厚度不超過 8mm (2-3 層) 為宜。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
6.01	1.55	0.21	0.008	0.008	30.04	0.81

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層	第 4 層
HRC	48	56	60	62

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