

KCH-17MN-O

適用規範

AWS	-	-
JIS	Z3326	-
EN	14700	TFe9
GB	-	-

特性與用途

- (1) 熔金為 17%Mn-9%Cr-2.5%Nb 沃斯田鐵組織。
- (2) 適用於高衝擊磨耗環境，具有加工硬化特性。
- (3) 適合錘頭堆銲與修補。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 為避免因母材表面含有水氣而造成氣孔，施銲前請先將工件表面烘乾。
- (2) 若母材為高碳鋼或合金鋼，為了確保不發生裂紋，建議維持 150~250℃ 的預熱和層間溫度。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Nb
1.11	0.33	17.17	0.038	0.006	9.53	2.77

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層	加工硬化後
HRC	22	30	32	50

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