

KF-810/ KCH-420-S

適用規範

AWS	-	-
JIS	Z3326	-
EN	14700	TFe8
GB	-	-

鹼度: 2.5

特性與用途

- (1) 熔金為 13%Cr 不銹鋼麻田散鐵組織。
- (2) 可搭配 KF-810 中性銲藥，銲道抗龜裂性佳，銲渣極易剝離，且層數不限。
- (3) 適合連續鑄造軋輥輪、鼓風爐煤罩、印刷輥鋼輪、耳軸等工件的再生修補。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 當母材碳含量達到 0.8% 或低合金鋼碳含量超過 0.35% 時，將母材先預熱至 200~250℃。
- (2) 修補時工件表面曲率過大，厚度過厚或形狀太複雜時，銲後之銲道易產生高應力而引起銲後龜裂，需要較高預熱溫度及控制層間溫度 200~250℃，銲後冷卻速率不可太快。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.21	0.55	1.25	0.021	0.009	13.11

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	44	46	48

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)
2.4	250~320	28~30	20~30
3.2	380~400	30~32	20~30