

KF-810/ KCH-31-S

適用規範

AWS	-	-
JIS	Z3326	-
EN	14700	TFe1
GB	-	-

鹼度: 2.5

特性與用途

- (1) 熔金為 2.7%Mn-0.6%Mo 的麻田散鐵組織。
- (2) 可搭配 KF-810 鹼性銲藥，銲後可加工成形、鍛造成形及硬化熱處理。
- (3) 可使用於軋軛輪耳軸或紋盤，硬面修補前打底用或鐵軌、軸、軸頸等中硬度且需要機械加工的最後覆面銲補使用。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 銲接時請使用 DC (+) 極性，AC 極性可在某些特殊的自動化場合使用。
- (2) 銲接前將母材表面的塵土、油垢、水份去除，如母材表面有裂痕或小坑洞，請先以低氫系銲條予以填補後再行打底修補。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.15	0.50	2.70	0.022	0.009	0.60

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	20	26	31

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