

KCH-13MC-O

適用規範

AWS	-
JIS Z3326	-
EN 14700	TFe9
GB	-

保護氣體：無

特性與用途

- (1) 熔金為 13%Mn-10%Cr 的沃斯田鐵組織，專為工件磨損後銲補再生而設計。
- (2) 適合因衝擊或鏟掘而磨損的工件再生，諸如磨煤輪打底過渡層、重度衝擊磨耗之工件，銲後可施以機械切削加工。

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
0.31	0.55	13.61	0.035	0.021	10.31

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	13	15	18	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)
2.8	280~350	32~39	30~50