# 自遮護硬面耐磨用包藥銲線

# KCH-70-O

保護氣體：無

**適用規範**

| | |
|---|---|
| AWS | - |
| JIS Z3326 | YFCrA-S-800 |
| EN 14700 | TFe15 |
| GB | - |

## 特性與用途

( 1 ) 熔金由碳化鉻與碳化硼的析出物組成。

( 2 ) 硬度高達 65HRC 以上，銲後常有應力釋放裂紋。

( 3 ) 銲後熔金硬度極高無法以機械加工只能使用砂輪研磨加工。

( 4 ) 適合高磨耗低衝擊如煤磨輪、鬼齒、受齒、鼓風煤罩及研碎機零件等硬面修補。

## 銲接姿勢

## 使用注意事項

(1)對於高碳鋼或低合金鋼材之硬面銲接，可使用沃斯田鐵不銹鋼銲材覆面。

(2)建議堆銲層數小於三層以免龜裂剝落。如果必須多層銲接時，可銲成格子或肋骨狀。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | B |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 4.88 | 1.18 | 0.23 | 0.018 | 0.022 | 28.65 | 0.45 |

## 熔金硬度值之一例：

| 硬度 | 第 1 層 | 第 2 層 | 第 3 層 | 第 4 層 |
|---|---|---|---|---|
| HRC | 52 | 58 | 64 | 67 |

## 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 |