

KCH-450M

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

適用規範

AWS	-
JIS Z3326	YF3B-C-450
EN 14700	TFe3
GB	-

特性與用途

- (1) 熔金為 4%Cr 的麻田散鐵組織。
- (2) 兼具耐衝擊性及磨耗性，可耐金屬與金屬間磨耗。
- (3) 穩定電弧、低飛濺與較佳的銲道外觀。
- (4) 適合輥輪及齒輪之硬面銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議預熱溫度為 150℃以上。
- (2) 多道銲時，為避免龜裂，需針對鋼種選用適當的母材預熱溫度與銲道間溫度。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0.30	0.85	2.19	0.015	0.006	3.86	0.73	0.35

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	38	42	49

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)
1.2	250~300	31~36	20~30
1.6	300~360	34~38	20~30