

KCH-650C

適用規範

AWS	-
JIS Z3326	YF3B-C-600
EN 14700	T Z Fe2
GB	-

保護氣體：100% CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為 7%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) 適合破碎錘頭、農業設備及重型建設機械之硬面銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 一般不需要預熱與銲後熱處理。
- (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
0.51	0.50	0.45	0.013	0.007	7.06	0.95

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	48	56	58
HV	484	613	653

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