

KCH-800M

適用規範

AWS	-
JIS Z3326	YF3B-C-800
EN 14700	TFe13
GB	-

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為麻田散鐵為基地及散佈碳化物與硼化物析出物組織。
- (2) 具耐砂土間磨耗。
- (3) 容易龜裂，不適合多層堆銲。
- (4) 適合切斷刀具與切管器等硬面銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 銲後熔金無法機械加工只能使用砂輪研磨加工。
- (2) 建議預熱溫度為 250°C 以上。
- (3) 為防止剝離，建議需進行 600°C 銲後熱處理。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	W	B
0.68	1.46	1.08	0.019	0.006	4.23	2.23	0.29

熔金硬度值之一例：

硬度	銲態	銲後熱處理
HRC	65	60

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	200~250	23~28	20~30
1.6	250~300	25~30	20~30