

KF-810
KCH-420MoL-S

鹼度: 2.5

適用規範	
AWS	-
JIS Z3326	-
EN 14700	TFe8
GB	-

特性與用途

- (1) 熔金為 11.5%Cr-1%Mo 不銹鋼麻田散鐵組織。
- (2) 可搭配 KF-810 中性鉚藥，鉚道抗龜裂性佳，鉚渣極易剝離，且層數不限。
- (3) 適合連續鑄造軋輥輪、分解輥、矯直輥、高溫用鋼軋輥等工件的再生修補。

鉚接姿勢



使用注意事項

- (1) 當母材碳含量達到 0.5%或低合金鋼碳含量超過 0.45%時，應採用的緩衝層如 KCH-17-S 打底與 300-400℃預熱處理，其打底將可減少鉚道下龜裂及提供更好的母材和硬面間接合。
- (2) 對於大型工件及和高應力工件，應保持 300-400℃之間的預熱和道間溫度，以防止鉚接裂紋。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.16	0.63	1.40	0.021	0.009	11.67	0.92

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	46	48	52

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)
2.4	250~320	28~30	20~30
3.2	380~400	30~32	20~30