

KF-810
KCH-17-S

鹼度: 2.5

適用規範	
AWS	-
JIS Z3326	-
EN 14700	TFe1
GB	-

特性與用途

- (1) 熔金為 2.6%Mn-2.3%Cr-0.6%Mo 的麻田散田組織。
- (2) 可搭配 KF-810 鹼性鉚藥，具有抗金屬與金屬間的磨耗能力，極佳的耐衝擊性。
- (3) 多層鉚補時能鉚至 20mm 厚而不致有裂紋產生，鉚後可進行機械加工或火焰切割。
- (4) 適用於打底、天車輪、軋輥輪、惰輪及採礦車輪等的硬面修補。

鉚接姿勢



使用注意事項

- (1) 應力消除溫度超過 480℃ 將使熔金硬度降低。
- (2) 當工作表面曲率過大厚度過厚或形狀太過複雜時，鉚後鉚道易產生高應力引起鉚後龜裂，需要 200~400℃ 預熱及層溫控制，鉚後冷卻速率不可太快。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.08	0.60	2.60	0.025	0.008	2.30	0.60

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	28	35	37

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