

KF-810
KCH-52-S

鹼度: 2.5

適用規範	
AWS	-
JIS Z3326	-
EN 14700	TFe6
GB	-

特性與用途

- (1) 熔金為含 Cr-Ni-Mo-V 的麻田散田組織。
- (2) 可搭配 KF-810 鹼性鉚藥，具有優異的脫渣性、金屬光澤的鉚道表面及抗裂性更優良。
- (3) 具有優異抗黏著磨耗、抗鉚痕能力，且在高溫時具有一定的高溫硬度。
- (4) 適合鋼鐵廠的夾輥等及一般需承受金屬間滑動磨耗的場合鉚接。

鉚接姿勢



使用注意事項

- (1) 鉚補時預熱溫度 300~350℃，層間溫度則控制在 300~350℃。
- (2) 避免龜裂應讓工件緩冷及施以鉚後熱處理。
- (3) 母材鉚接性不良時，建議以 KCH-31-S/KF-810 為緩衝層及打底。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.18	0.66	1.88	0.025	0.008	3.95	3.22	2.20	0.50

熔金硬度值之一例：

硬度	第 1 層	第 2 層	第 3 層
HRC	35	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)
2.4	250~320	28~30	20~30
3.2	380~400	30~32	20~30