

KF-810

KCH-54-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--Mo-V-W 的麻田散田組織。
- (2) 可搭配 KF-810 鹼性鐸藥，具有優異的脫渣性、金屬光澤的鐸道表面及抗裂性更優良。
- (3) 具有優異抗黏著磨耗、抗鐸痕能力，且在高溫時具有一定的高溫硬度。
- (4) 適合電纜絞輪、底刀、鋼廠輥輪、天車輪及鍛造模具鐸接。

鐸接姿勢



使用注意事項

- (1) 鐸補時預熱溫度 300~350℃，層間溫度則控制在 300~350℃。
- (2) 母材鐸接性不良時，建議以 KCH-19-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	Mo	V	W
0.23	0.78	1.84	0.011	0.009	5.20	0.78	0.59	1.81

熔金硬度值之一例：

熱處理條件	硬度 (HRC)
鐸態	51
鐸後熱處理	54

鐸後熱處理: 540℃ 4 小時

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