

KF-810

KCH-HSM35-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) 適合高速鋼鉚接。

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) 母材鉚接性不良時，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	Co	V	W
1.02	0.50	0.61	0.026	0.003	6.53	7.14	5.71	1.66	2.68

熔金硬度值之一例：

條件	Rockwell's 硬度(HRC)	Shore's 硬度 (HS)
連續堆鉚	60.1	87.8

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