

硬面耐磨用電鍍條

KH-13MN

被覆系統：低氫系

適用規範

AWS A5.13/A5.13M

JIS Z3251

EN 14700

GB T984

EFeMn-A

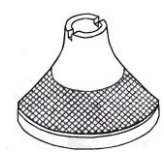
DFMB400-B

-

EDMn-A-16

特性與用途

- (1) 熔金含有 13%Mn-4%Ni 的沃斯田鐵組織，具有極佳之抗裂性。
- (2) 加工硬化性高，其強度與韌性皆佳，適用於重度衝擊磨耗之場合，
鍍後可施以機械切削加工。
- (3) 適合粉碎機錐形體粉碎機沖鎚等之堆鍍及 13%Mn 鑄鋼之巢埋補鍍。



粉碎機錐型體

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350°C烘乾 30~60 分鐘後使用。
- (2) 鍍接時母材一般不需預熱，使用低電流防止過熱。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.68	0.50	13.51	0.021	0.009	3.71

熔金硬度值之一例：

條件	Vicker's 硬度(HV)	Rockwell's 硬度(HRC)	Shore's 硬度 (HS)
層間溫度≤150°C	190	8.5	28
加工硬化後	430	43	58

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	90~140	140~190	190~250