

KH-25-R

被覆系統：高氧化鈦系

適用規範

AWS A5.13/A5.13M

JIS Z3251

EN 14700

GB T984

EFe1

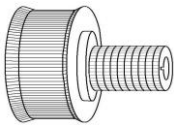
DF2A-250-R

E Fe1

-

特性與用途

- (1) 熔金為波來鐵組織，機械切削加工容易。
- (2) 鍍接時，再引弧性佳，鍍渣剝離性優良，鍍道美觀。
- (3) 硬度穩定，適用於金屬間輕磨耗。
- (4) 適合鍍補鏈輪、轉輪、軸心及齒輪等鍍接。



轉輪及軸心

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 70~100°C烘乾 1 小時後使用。
- (2) 對於低合金鋼或高碳鋼等的多層鍍，宜先將母材預熱 150°C以上。
- (3) 當補鍍狹窄溝槽處，容易發生夾渣，請注意鍍接參數及作業技巧。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.15	0.50	0.58	0.021	0.011	1.25

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	260	24	37
連續堆鍍	220	16	33

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200