

KH-40-B

被覆系統：低氫系

適用規範

AWS A5.13/A5.13M

JIS Z3251

EN 14700

GB T984

EFe2

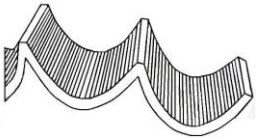
DF2A-400-B

E Fe2

EDPCrMo-A2-16

特性與用途

- (1) 熔金為麻田散鐵組織，尚能被機械切削加工。
- (2) 低氫系被覆，抗龜裂性佳，可耐衝擊及中度磨耗。
- (3) 適合補鍍開山、堆土及碎石機等重負荷的接觸面，如傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石輥輪、泥斗、鏈條及車軸等零件。



履帶大鏈輪局部圖

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350°C烘乾 1 小時後使用。
- (2) 為避免發生氣孔，起弧時用後退前進法，收弧時稍停留或往回 5mm 再提起。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.20	0.45	1.25	0.018	0.008	2.20

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	430	43	58
連續堆鍍	380	38	52
900°C水淬	450	45	61

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
電流 (A)	70~120	100~170	160~220	200~280