

KH-50

適用規範

AWS A5.13/A5.13M	-
JIS Z3251	DF4B-600-BR
EN 14700	E Fe8
GB T984	EDCr-B-03

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為 13%Cr 麻田散鐵組織。
- (2) 耐蝕性、耐酸性佳、高溫時耐衝擊磨耗優異。
- (3) 適合輸送機、轉輪、傳動轉輪、化工輸送螺桿等工件之修補。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 200~250℃烘乾 30~60 分鐘後使用。
- (2) 通常工件施以 200℃以上預熱，鍍接後緩冷，可能的話最好實施鍍後應力消除。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.20	0.40	0.20	0.020	0.009	11.50

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℃	528	51	68	
連續堆鍍	510	50	67	
加工硬化後	630	56	75	
溫度(℃)	200	300	400	500
高溫硬度(HV)	470	410	300	170

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

