

硬面耐磨用電鍍條

適用規範

AWS A5.13/A5.13M

JIS Z3251

EN 14700

GB T984

-

DF3C-600-B

E Fe4

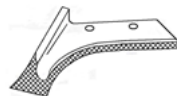
-

KH-61-B

被覆系統：低氫系

特性與用途

- (1) 熔金含有 Cr、Mo、W、V 等碳化物析出之合金。
- (2) 低氫系被覆，熔金硬度高，無法機械切削加工，可耐激烈之砂土磨耗。
- (3) 適合鍛造模具與攪拌葉片等之銲接修補。



攪拌葉

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議銲條需經 300~350°C 烘乾 1 小時後使用。
- (2) 建議工件需施行 200°C 以上預熱及 600°C 後熱處理。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
0.65	0.88	0.90	0.018	0.011	5.25	1.20	0.55	1.44

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 $\leq 150^{\circ}\text{C}$	650	58	77
600°C 後熱處理	580	54	73
高溫硬度 400°C	485	48	65
高溫硬度 600°C	375	38	52

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)	80~120	120~170	160~210	200~280