

KH-70-B

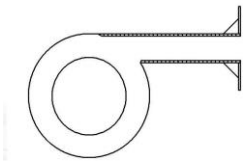
被覆系統：低氫系

適用規範

AWS A5.13/A5.13M	EFe7
JIS Z3251	DF3C-700-B
EN 14700	E Fe4
GB T984	-

特性與用途

- (1) 熔金為碳化物和硼化物析出的硬麻田散鐵組織。
- (2) 為氫系被覆，適於單層鍍接，即可得高硬度耐磨層，耐衝擊性稍差，無法機械切削。
- (3) 適合激烈沙土磨耗部位，如土木建設機械的堆鍍再生及疏浚機械之鏟斗吸砂泵等。



浚渫泵浦出口

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350℃烘乾 1 小時後使用。
- (2) 建議工件需施行 200℃以上預熱及 600℃後熱處理。
- (3) 多層堆鍍及硬化性高的母材，宜採用高張力鋼低氫系電鍍條先做底層打底鍍接。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	B
0.90	1.28	0.80	0.018	0.011	7.00	1.20	0.50

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 ≤ 100℃	720	61	83
連續堆鍍	680	59	80

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