

KH-CR25

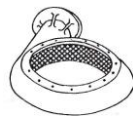
適用規範

AWS A5.13/A5.13M	-
JIS Z3251	DFCrA-600-S
EN 14700	E Fe14
GB T984	EDZCR-B-08

被覆系統：特殊系

特性與用途

- (1) 熔金為含 25%Cr 碳化鉻與其共晶組織。
- (2) 硬度高，高溫磨耗性好。鍍後有應力釋放裂紋，耐衝擊性較差。
- (3) 適合泵筒、噴砂機、粉碎機及篩器等之修補。



泵浦內襯

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 250℃以上預熱及 600℃後熱處理。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
3.95	1.07	2.65	0.023	0.007	25.25

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 ≤ 100℃	660		58		79	
連續堆鍍	630		56		77	
溫度(℃)	200	300	400	500	600	700
高溫硬度(HV)	640	460	400	300	180	100

產品規格及適用電流範圍 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	90~140	140~190	190~250