

KH-CR30

適用規範

AWS A5.13/A5.13M	-
JIS Z3251	DFCrA-700-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 30%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) 適合破碎機輓筒、水泥磨部件、輸送螺桿、攪拌葉片、切刀及篩板。

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) 建議工件需施行 250°C 以上預熱及 600°C 後熱處理。
- (3) 鍍覆層不超過 2 或 3 層為宜。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
5.03	3.30	1.33	0.017	0.009	30.59

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°C	700	60	81
連續堆鍍	680	59	78

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