

KH-CR30M

適用規範

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

被覆系統：特殊系

特性與用途

- (1) 熔金為 30%Cr-5%Mn 的碳化鉻與其共晶組織。
- (2) 硬度高，高溫磨耗性好。
- (3) 鐸接時再引弧性佳，幾乎無鐸渣，鐸道美觀。
- (4) 適合燒結礦擋板、燒結礦粉碎齒及礦石場篩器鐸接。



粉碎輪

鐸接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鐸條需經 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。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
3.60	0.78	5.38	0.022	0.011	30.01

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°C	630		57		77	
連續堆鐸	610		56		74	
溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
高溫硬度(HV)	620	450	400	300	200	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