

KH-CRX

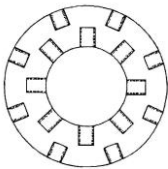
適用規範

AWS A5.13/A5.13M	-
JIS Z3251	DFCrA-600-S
EN 14700	-
GB T984	EDZ-E4-08

被覆系統：特殊系

特性與用途

- (1) 熔金含有 Cr、Nb、Mo、W、V 之複合碳化析出物。
- (2) 具有最佳耐高溫、砂土磨耗性能及高溫腐蝕環境中之耐磨性，工作溫度可達 650℃。
- (3) 可交直流兩用，電弧穩定，鍍渣量極少。
- (4) 適合燒結工廠零件、煉鋼高爐零件、水泥廠工件及嚴重砂土磨耗農業機械等之鍍補。



煉焦粉碎器

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350℃烘乾 30~60 分鐘後使用。
- (2) 建議工件需施行 250℃以上預熱及 600℃後熱處理。
- (3) 避免多層鍍接時鍍覆層剝落，施鍍時宜以交叉空心格狀編織方式為佳。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Nb	V	W
5.53	1.95	1.32	0.021	0.011	24.64	5.65	6.92	1.63	1.97

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 ≤ 300℃	1010	67	93

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