

KH-SLC

適用規範

AWS A5.13/A5.13M	ECoCr-C
JIS Z3251	DCoCrC-450-BR
EN 14700	E Co1
GB T984	EDCoCr-C-03

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金相當於 Stellite 1 的鈷基合金。
- (2) 具有抗腐蝕、抗氧化及 650°C 以上高溫作業性。耐磨性更佳，但抗衝擊和耐腐蝕性略低。
- (3) 適合抗腐蝕、氧化、磨耗工件的底層堆鍍，如攪拌機軸承、高溫結件、高溫模具壓板及高溫拌合機葉片等。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議預熱工件 500°C 及鍍後緩冷可預防龜裂。
- (2) 施鍍前母材去除銳角或銳邊。建議使用垂直運棒、短電弧或後拖式作業可減少稀釋。
- (3) 一般溫度時，可用 KMS-309Mo 打底後覆面。高溫使用時，可用 KNi-70B 在打底後覆面。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Fe	W	Co
2.12	0.79	0.80	32.02	2.73	11.98	bal.

熔金硬度值之一例：

鍍態	連續堆鍍	層間溫度 100°C	預熱 200°C 連續堆鍍
硬度(HRC)	45.5	51	43.8
溫度	300	400	500
高溫硬度(HRC)	51	48	44

產品規格及適用電流範圍 (DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	90~120	120~150	140~170