

KH-W

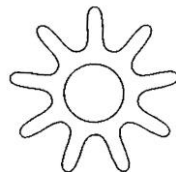
適用規範

AWS A5.13/A5.13M	-
JIS Z3251	DFWA-700-S
EN 14700	-
GB T984	EDW-A-08

被覆系統：特殊系

特性與用途

- (1) 熔金含有多量超高硬度之碳化鎢組織。
- (2) 硬度高，無法機械加工。
- (3) 再引弧性佳，鍍渣量極少，耐磨性最優，適用於輕微衝擊之激烈砂土磨耗。
- (4) 適合鑽油鑽土設備、礦山機械及浚渫船工件等之鍍補。



浚渫船攪拌器

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350°C 烘乾 30~60 分鐘後使用。
- (2) 建議工件需施行 250°C 以上預熱及 600°C 後熱處理。
- (3) 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	W
3.15	0.30	2.10	0.021	0.010	42.3

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°C	760	68	85
連續堆鍍	645	67	77

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