

K-CAST

被覆系統：低氫系

適用規範

AWS A5.15/A5.15M	Est
JIS Z3252	ECSt
EN ISO 1071	E C St 1
GB T10044	E Z C Q

特性與用途

- (1) 使用極低碳軟鋼(純鐵)蕊線，低氫系鍍藥之鑄鐵電鍍條。
- (2) 電弧穩定，渣易清除，鍍道形狀美觀。
- (3) 適合鍍補鑄件上的小缺陷或小裂紋及鍍後不要求切削加工部位與各種鑄鐵修補及鍍接。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 通常使用小電流鍍接，降低母材稀釋，防止母材及熔金龜裂。
- (2) 鍍接需考量將入熱分散，鍍道宜短而分散，且鍍後輕輕錘擊。
- (3) 鍍後避免急冷，會產生高應力，能引發出現裂紋。
- (4) 其餘請參照鑄鐵電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.50	0.45	0.013	0.008

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	硬度
N/mm ²	HB
550	350

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑(mm)	3.2	4.0
電流(A)	70~110	100~140