

KH-SLB

適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	ECoCr-B
JIS	Z3251	DCoCrB-500-BR
EN	14700	E Co3
GB	T984	EDCoCr-B-03

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金相當於 Stellite 12 的鈷基合金。
- (2) 熔金特性與 KH-SLA 相似，但硬度與抗磨損性能更好。
- (3) 適合射出成型螺桿、高溫渦輪葉片、深抽模具及軸承鍍接。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 鍍單層時因母材稀釋會影響硬度及耐腐蝕性，建議鍍兩層以上。
- (2) 建議使用垂直連棒、短電弧或後拖式作業可減少熔金稀釋。
- (3) 預熱及層溫控制 400~500°C 及鍍後緩冷可預防龜裂。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Fe	W	Co
1.35	0.93	1.36	31.78	0.82	7.86	Rem.

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)	43	44	42.5
溫度	300	400	500
高溫硬度(HRC)	47	45	40

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