

KH-13M

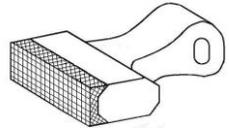
被覆系統： 低氫系

適用規範

AWS	A5.13/A5.13M	-
JIS	Z3251	DFMA-450-B
EN	14700	-
GB	T984	EDMn-A-16

特性與用途

- (1) 熔金為 13%Mn 的沃斯田鐵組織。
- (2) 加工硬化性強，可應用於沖擊的磨耗場合，但對磨料磨耗無顯著抵抗作用。
- (3) 適合土木、礦山、鐵路、鋼鐵易受重衝擊的磨耗機件之鍍補及高錳鋼的埋孔填鍍。



沖鍍

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 建議鍍條需經 300~350°C 烘乾 1 小時後使用。
- (2) 層溫至 260°C 以上因碳化物析出而脆化，故應注意層溫控制，或採用跳鍍法以防止局部脆化。
- (3) 補鍍高錳鋼時，需將工件的硬化層去除，裂紋處應以開槽鍍條切成斜口，以 KS-309 補鍍，再以 KH-13M 做堆鍍。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.65	0.35	13.00	0.018	0.009

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 ≤ 150°C	195	10	28
加工硬化後	510	50	66

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