

# BK-30CR

相當規格：CNS -

JIS -

AWS EFeCr-A1

被覆系統：低氫系

特性與用途：

熔著金屬為 30%鉻-5%錳的高鉻麻田散鐵組織，碳化鉻的含量多，硬度大，耐腐蝕性能優異，於高溫時硬度少有下降的趨勢，故耐高溫磨耗性，適用於攪拌葉片、切刀、篩器。

注意事項：

1. 銲條施工前先 300~350°C 烘乾 30~60 分。
2. 通常施行 250°C 以上預熱，及 600°C 之後熱處理。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Cr
4.51	5.38	0.78	30.01

銲道硬度值之一例：

條件		Vicker's 硬度(Hv)		Rockwell's 硬度(HRC)		Shore's 硬度(Hs)	
銲接之後	層間溫度 150°C 以下	630		57		77	
	連續堆銲	610		56		74	
高溫硬度	溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's 硬度(Hv)	620	450	400	300	200	100

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2x350	4.0x400	5.0x400
電流範圍(Amp)	90~140	140~190	190~250

