

BK-45

相當規格：CNS EH-2A-3B

JIS DF-2A-B

AWS -

被覆系統：低氫系

特性與用途：

屬表面硬化耐磨銲條，熔著金屬之組織為肥粒鐵加上雪明碳鐵其硬度可用機械加工之最大程度，工作性能優異，可耐輕度衝擊與磨耗，適於補銲開山、堆土、碎石機等重負荷之接觸面再生，如傳動齒輪、惰輪、滑輪、覆帶、碎石滾輪、泥鏟、泥斗、鍊條、車軸等零件。

注意事項：

1. 宜特別注意避免受潮，使用前先以 200~300°C 烘乾左右一小時。
2. 工作物之污銹應先除淨，電弧宜短。
3. 為避免發生氣孔，起銲前先後退 1 公分再向前，收尾時稍停留，或再後退 5m/m 才提起。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Cr
0.20	1.25	0.60	2.50

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)
層間溫度 150°C 以下	430	43	58
連續堆銲	380	38	52
900°C 水淬	450	45	61

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2x350	4.0x400	5.0x400	6.0x400
電流範圍(Amp)	70~100	110~170	160~220	200~280