

BK-8W

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

熔著金屬中含 8 %Cr-10%W-3%Mo，碳化鎢系，類似高速工具鋼，硬度大，耐磨耗性優，於高溫時硬度不太降低，耐衝擊增高，又在高溫時磨耗性最優適用於鍛造用合金鋼、耐熱、沖床模具、眼模。

注意事項：

1. 電銲條使用前經 150~200°C 烘乾 30~60 分。
2. 大件母材銲接物以 250°C 以上施行預熱。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Cr	W	Mo
0.58	0.58	0.46	8.79	9.86	3.21

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 100°C 以下	580	54	72
連續堆銲	550	52	69

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2×350	4.0×400
電流範圍(Amp)	70~120	100~150