

BK-9

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：鎢碳鋼系

特性與用途：

BK-9 是熔著金屬含有超高硬度之碳化鎢(Tungsten Carbide)顆粒，耐磨性最優，但性脆，故適於受衝擊磨耗輕微但磨耗激烈之部位，如挖泥刀、鑽頂、泵輪葉、水泥輸送機螺葉及調和機刀、堆土板等。

注意事項：

1. 300°C以上預熱，600°C左右後熱處理。
2. 銲件表面須極清潔。
3. 電流宜低，以免銲著金屬被母材稀釋。
4. 不作多層銲，宜以交叉空心格狀編織方式
5. 銲條先以 100~150°C 烘乾 30~60 分鐘。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	W	Fe
3.00	2.00	0.3	41.30	Bal

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)
連續堆銲	560~680	53~59	71~81
層間溫度 150°C 以下	660~870	58~65	79~92
預熱 200°C 連續堆銲	610~780	56~63	75~87

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)	80~120	120~170	160~210	200~280