

BK-5N-1

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

熔著金屬為 13%Cr 麻田散鐵組織，其中含有 Ni，Mo 碳化物，硬度安定性良好，耐蝕、耐熱性佳，耐性比 BK-450 更佳，於高溫時，耐磨耗性極適用眼模、鋼釘、攪拌葉片、耐熱沖床用模子。

注意事項：

1. 銲條應避免受潮使用前先烘乾 150~200°C 1 小時。
2. 工作表面應避免水氣或污染物。
3. 對低合金鋼或中、高碳鋼修補銲接應先將母材預熱至 150°C 以上再施工。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.18	0.70	0.23	13.10	1.21	1.28

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	530	51	69

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2×350	4.0×350	5.0×350	6.0×350
電流範圍(Amp)	80~100	120~170	160~210	200~280