

# BK-950C

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：低氫系

特性與用途：

熔著金屬中為高鉻的麻田散鐵組織，絡碳化合物含量高硬度大，對於沖蝕性磨耗效果優異，適於泵筒噴砂機，粉碎機及篩器之修補。

注意事項：

1. 銲條於施工前先以 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
3.95	2.65	1.07	24.31

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	660		58		79	
	連續堆銲	630		56		77	
高溫硬度	溫度(°C)	200	300	400	500	600	700
	Vicker's 硬度(Hv)	640	460	400	300	180	100

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2×350	4.0×400	5.0×400
電流範圍(Amp)	90~140	140~190	190~250