

MCS

13Mn-4Ni 鋼系衝擊磨耗用

相當規格：CNS -

JIS DFMB-B

AWS -

被覆系統：鹽基性低氫系

特性與用途：

粉碎機錐形體，粉碎機沖鎚等之堆鍍，13Mn 鑄鋼品之補鍍。熔著金屬為 13Mn 鋼組成，呈安定的沃斯田鐵組織，因含 4%Ni 具有極佳之耐龜裂性。加工硬化性非常優異，適用於重衝擊磨耗之場合。強度、韌性皆佳，適於 13Mn 鑄鋼品之巢埋補鍍。鍍接直後可施以機械切削加工。

注意事項：

1. 使用前請將鍍條施以 150~200°C 預熱 30~60 分。
2. 13Mn 鋼之鍍接毋須要預熱宜使用低電流以防母材過熱。
3. 高碳鋼，低合金鋼等之捏底鍍請使用沃斯田鐵不銹鋼鍍條。

鍍道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Ni
0.68	13.51	0.76	3.71

鍍道硬度值之一例：

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	190	8	28
加工硬化後	430	43	58

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)	90~120	130~180	180~230