

# BK-10

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：鎢碳鋼低氫系

特性與用途：

BK-10 熔著金屬中含有多量超高硬度之碳化鎢顆粒，耐磨性最優，又熔金中含有 Mo 的元素韌性增加，能抑止碳化鎢偏析發生龜裂的缺點，應用於刮刀、攪拌螺旋葉、切刀、鏟斗齒等。

注意事項：

1. 工件銲接前 300°C 以上預熱，銲後工件施以 600°C 左右後熱處理。
2. 銲條先以 300°C 烘乾 30 分。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	Mo	W
3.40	1.52	0.48	6.70	46.00

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	720~860	61~66	83~92

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	3.2×350	4.0×400	5.0×400	6.0×400
電流範圍(Amp)	80~120	120~170	160~210	200~270