

BK-950B

相當規格：CNS -

JIS -

AWS -

被覆系統：低氫系

特性與用途：

熔著金屬中含有硼的高鉻麻田散鐵組織，鉻碳化物，硼化物含量多，硬度高，於高溫時硬度少有降低之勢，適合於高溫磨耗場合，適用於磨碎輪、磨碎片、篩網攪拌葉片之修補。

注意事項：

1. 銲條於施工前先以 300~350°C 烘乾 30~60 分。
2. 工件通常施行 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	B	Mo
3.50	2.11	1.47	23.60	2.50	0.35

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	800	64	88
連續堆銲	750	62	86

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