

D908型耐热耐蚀耐磨堆焊条

产品名称	D908型耐热耐蚀耐磨堆焊条
公司名称	清河县特尔鑫焊接材料有限公司
价格	38.00/公斤
规格参数	品牌:特尔鑫 型号:D908 产地:河北
公司地址	清河县小屯工业园区36号
联系电话	15130398080

产品详情

产品简介：堆焊是在工作的任意部位焊敷一层特殊的合金面，其目的是提高工作面的耐磨损、耐腐蚀及耐热等性能。例如在普通碳素钢工作的磨损面上堆焊一层耐磨损合金，不但可以降低成本而且可以获得优异的综合性能。利用对焊方法修复受到磨损或腐蚀的工作是经济又有效的方法。耐磨堆焊条共分为：1、D908型耐热耐蚀耐磨堆焊条。2、D918型耐磨焊条。3、D910型耐磨焊条。4、D928型耐磨焊条。5、D912型耐磨焊条。6、D938型耐磨焊条。7、D947型耐磨焊条。8、D906型耐磨焊条。9、钴基堆焊条(司太立合金)。10、碳化钨堆焊焊条(GBED W-A-15)：(1)D707型(GBED W-A-15)，(2)D717型(GBED W-B-15)。11、高铬铸铁堆焊条。12、阀门用堆焊焊条。13、高速工具钢及模具、切削具刃堆焊条。14、一般通用堆焊焊条。

详细描述

1、D908型耐热耐蚀耐磨堆焊条

熔敷金属化学成分(%)

C	Mn	Si	Cr	W	Ni	B4C	Mo	V	其它
1.0	2.0	1.5	10.0-15.0	1.0-2.0	1.0-3.0	1.0	1.0-3.0	1.0	4.0

焊层硬度HRC 60 耐热温度 600

可堆焊铸铁碳钢、合金钢、不锈钢等母材，抗裂性好，交直流两用，冷焊。

2、D918型耐磨焊条

熔敷金属化学成分(%)

C	Mn	Si	Cr	W	B4C	Mo	V	其它
---	----	----	----	---	-----	----	---	----

1.0-3.0 2.0 1.0 20.0-30.0 2.0-3.0 2.0 2.0 1.0 4.0
 焊层硬度HRC-70 耐热温度 600
 可堆焊铸铁碳钢、合金钢、不锈钢等母材，交直流两用，母材预热、焊后缓冷。

3、D910型耐磨焊条

C	Mn	Si	Cr	W	Ni	Mo	V	其它
1.0	1.50	1.0	5.0-10.0	1.0-2.0	1.0	2.0	0.5	4.0

焊层硬度HRC 55 耐热温度 500 可堆焊各种金属母材、合金钢，交直流两用，抗裂性好.直接冷焊.

4、D928型耐磨焊条

C	Mn	Si	Cr	W	Ni	Co	Mo	V	其它
1.5	2.0	1.5	25.0-35.0	4.0-6.0	5.0	5.0	3.0	1.50	4.0

焊层硬度HRC 60-70 耐热温度 800 可堆焊各种金属母材,交直流两用，抗裂性好.直接冷焊.

5、D912型耐磨焊条

C	Mn	Si	Cr	W	Mo	V	其它
0.5	1.50	1.0	5.0-10.0	1.0	1.0	0.5	4.0

焊层硬度HRC 45 耐热温度 600 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，抗裂性好,交直流两用.

6、D938型耐磨焊条

C	Mn	Si	Cr	W	Ni	Mo	V	其它
1.0	10.0-15.0	1.5	10.0-15.0	2.0-4.0	1.50-3.0	1.0-2.0	1.0	4.0

焊层硬度HRC28-40 耐热温度 800 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，系钢厂吊车、热剪口专用焊条，也可用于其它冷热交替磨损零部件的恢复堆焊。交直流两用，直接冷焊。

7、D947型耐磨焊条熔敷金属化学成分(%)

C	Mn	Si	Cr	W	Ni	Co	Mo	V	Nb
0.50	1.50	1.5	余量	3.0-5.0	20.0-30.0	5.0	10.0-20.0	1.0	2.0

焊层硬度HRC25-40 耐热温度 1000 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，可应用于进口锻床、锤头等。高温高冲击零部件的修复堆焊，直接施焊。

8、D906型耐磨焊条

C	Mn	Si	Ni	Nb	Mo	V	其它
0.12	1.0	1.0	1.0-3.0	0.5	1.0	0.5	4.0

抗拉强度 b 750MPa 屈服强度 s 650 伸长率 δ_5 20
 该焊条可适用于浇铸钢锭模的堆焊修补。也可用于其它高温场合机械零部件的焊接，交直流两用。

9、钴基堆焊条(司太立合金)其产品牌号有(1)D802 (GBED CoCr-A-03) HRC 40(2)D812 (GBED CoCr-

B-03) HRC 44(3)D828 (GBED CoCr-C-03) HRC 53钴基焊条可广泛应用于工作温度650 以上仍保持良好的耐磨性和耐腐蚀场合。如高温高压阀门、热剪刀刃、锅炉的旋转叶轮等零部件的堆焊。

10、碳化钨推焊焊条(GBED W-A-15)

(1)D707型(GBED W-A-15)熔敷金属化学成分(%)

C	W	Mn	Si	HRC
1.5-3.0	40.0-50.0	2.0	4.0	60适用于强烈磨损机械零件，如混凝土搅拌叶片、泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混沙箱。直接反接，小电流施焊。

(2)D717型(GBED W-B-15)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	其它
1.5-4.0	3.0	4.0	3.0	3.0	7.0	50.0-70.0	3.0
HRC 60适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如车轮钻头的牙爪背部，鼓风机叶片，轧辊等。宜直流小电流施焊。							

11、高铬铸铁堆焊条

牌号	化学成 分	C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V	Nb	HRC
D608		2.5-4.5			3.0-5.0	3.0-5.0				55
D618		3.0			15.0-20.0	1.0-2.0	10.0-20.0	1.00		58
D628					20.0-35.0	4.0-6.0		1.00		60
D632A					25.0-40.0					56
D638					25.0-40.0					60
D638Nb					20.0-35.0				4.0-8.50	60
D642			1.5		22.0-32.0					45
D646			1.0		22.0-32.0					45
D656			1.5	2.5	26.0-34.0	2.0-3.0				45
D658					20.0-35.0	4.0-9.50	2.50-7.50	0.50-2.50	4.0-8.50	60
D667			8.0	1.0-4.8	25.0-32.0				Ni 3-5	48
D678							8.0-10.0			50
D687			1.5-3.5	3.0	22.0-32.0				B 0.5-2.5	58

D107	0.2	3.5							22
D112	0.25			2.0	1.5		2.0	2.0	22
D127	0.2	4.2							28
D132	0.50			3.0	1.5				30
D146	0.2	4.5						2.0	30
D156		1	0.5	3.20					30
D167	0.45	6.5	1.0						50
D172	0.5			2.5	2.5				40
D207	1.0	2.5	1.0	3.5	1.0			1.0	50
D212	0.3-0.6			5.0	4.0				50
D217	0.5			2.5	2.5	4-5			40
D227	0.65			4-5	2-3	1			55
D237	0.6			8-10	3.0		1.0	4.0	50
D246	1.0	0.8	1.5-3	6-9					60
D256	1.1	11-16	1.3					5.0	HB 170
D266	1.1	11-18	0.3-1.3		2.5			1.0	HB 170
D276(7)	0.8	11-16	0.8	13-17				4.0	20
D287	0.15			12-16			4-6	2	HV400