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、碳化钨推焊焊条(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δb≥750MPa 屈服强度δs≥650 伸长率&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	
1.5-3.0	40.0-50.0	≤2.0	≤4.0	HRC≥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，如车轮钻头的牙瓜背部，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	2.5-4.50			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.				B 0.5-2.5	≥58

D698	≤3.0	0 4.0-6.0	8.5-14.0		≥60

高铬铸铁堆焊条一般适用于常温和高温耐磨和耐蚀的工作条件。如水轮机叶片、高炉料钟、料头、泥浆泵、粉碎机等。

12、阀门用堆焊焊条阀门用堆焊焊条有半铁素体高铬钢和铬镍硅钼两大类，主要用于工作温度低于600°C的高压阀门的密封面堆焊。

牌号化学成分	C	Cr	Ni	Mo	Nb	Mn	Si	W	其它	硬度
D502	≤0.15	10-16							≤2.50	≥40
D507	≤0.15	10-16							≤2.50	≥40
D507Mo	≤0.20	10-16	≤6.0	≤2.50				≤2.0	≤2.50	≥37
D507MoNb	≤0.15	10-16		≤2.50	≤0.50				≤2.50	≥37
D512	≤0.25	10-16							≤5.0	≥45
D516	≤0.25	12-14				6.0-8.0	≤1.0			≥38
D517	≤0.25	10-16							≤5.0	≥45
D547	≤0.18	15-18	7.0-9.0			0.6-2.0	4.8-6.4			270-320 HB
D547Mo	≤0.18	14-21	6.5-12	3.5-7.0	0.5-1.2	0.6-5.0	3.8-6.5		≤2.50	≥37
D557	≤0.20	18-20	7.0-1.0			2.0-3.0	5.0-7.0			≥37
D577	≤1.10	12-18	≤6.0	≤4.0		12-18	≤2.0		≤3.0	≥28
D582	≤0.10	≥18.0	≥18.0			≤				

13、高速工具钢及模具、切削具刃堆焊条

牌号化学成分	C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V	Co	Ni	其它	硬度
D307	0.7-1.0			3.5-4.5		17-20	1.0-1.5			≤1.5	≥55
D317	0.7-1.0			3.0-4.0	3-5	4.5-6	1.5-3.0			≤1.5	≥50
D317A	0.3-0.8	0.5-1.0	0.3-0.6	3-4	2-4	6-8	1.5-2.5				58-62
D322	≤0.5			≤5.0	≤2.5	7-10	≤1.0				≥55
D327	≤0.5			≤5.0	≤2.5	7-10	≤1.0				≥55
D327A	≤0.5			5-6.5	2-3	2-3.5	1-3				≥50
D337	≤0.55			2-3.5		7-10				≤1.0	≥48
D386	≤0.6			≤3.0		≤5				≤3.0	≥50
D397	≤0.6	≤2.5	≤1.0	≤2.0	≤1.0						≥40
D406	≤0.5	≤2.0	≤2.0	≤6	≤5.0	≤10	≤2	≤12		≤2.0	≈50
D417	0.5-0.9	≤0.6	≤0.8	3-5	5-10	1-2.5	0.8-1.5			≤1.0	≥55
D427	≤0.8	≤13		≤11			≤2		≤2		≥40
D437	≈0.8			≈15			≈3		≈4		≥40

此类焊条可在中碳钢制成的刀具、模具毛坯工作面堆焊以达到整体高速钢的目的，也用来修复磨损刀具，切削具，冲模，锻模，轧辊，热剪刀刃口，叶片，高炉料钟，炼钢吊牙零部件的堆焊.

14、一般通用堆焊焊条

牌号化学成分	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	B	Ni	其它	硬度
D102	≤0.2	≤3.5								≥22

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