

3Cr2W8V耐磨药芯焊丝H13模具钢焊丝

产品名称	3Cr2W8V耐磨药芯焊丝H13模具钢焊丝
公司名称	河北三泰合金焊材有限公司
价格	38.00/公斤
规格参数	三泰焊材:三泰焊材 3Cr2W8:3Cr2W8V 其他:其他
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇西王排村312号
联系电话	18233019182

产品详情

3Cr2W8V耐磨药芯焊丝

(3铬2钨8钒)的简称。3Cr2W8V是一种合金工具钢，是在碳工钢的基础上加入合金元素而形成的钢种。其中合工钢包括：量具刃具用钢、耐冲击工具用钢、冷作模具钢、热作模具钢、无磁模具钢、塑料模具钢。3Cr2W8V是热作模具钢。3cr2w8v热作模具钢，是常用的压铸模具钢，有较高的强度和硬度、耐冷热疲劳性良好，且有较好的淬透性，但其韧性和塑性较差。适用制作高温、高应力下，不受冲击负荷的凸模、凹模，如压铸模、热挤压模、精锻模、有色金属成型模等。D2模具焊条电渣重容钢，该钢具有高的淬透性和抗热裂能力，该钢含有较高含量的碳和钒，耐磨性好，韧性相对有所减弱，具有良好的耐热性，在较高温度时具有较好的强度和硬度，高的耐磨性的韧性，优良的综合力学性能和较高的抗回火稳定性。

H13模具钢焊丝

用途：用于制造冲击载荷大的锻模，热挤压模，精锻模；铝、铜及其合金压铸模。

H13模具钢焊丝化学成分：

C:0.32~0.45，

Si:0.80~1.20，

Mn:0.20~0.50，

Cr:4.75~5.50，

Mo:1.10~1.75 ,

V:0.80~1.20 ,

p 0.030 ,

S 0.030 ;

H13模具钢力焊丝学性能 :

硬度 : 退火,245 ~ 205HB,淬火, 50HRC

D007铸铁模具堆焊焊条 型号: EDTV-15说明: 铸铁模具堆焊焊条, 电弧稳定, 焊接工艺优良, 焊缝金属为铁素体基体+弥散分布的碳化钨, 具有优良的抗裂性, 焊前不预热。用途: 用于灰口铸铁球、球墨铸铁和合金铸铁件的堆焊及焊补, 如大型铸铁压延模、铸铁成形模及铸铁模具等。熔敷金属化学成分/%C 0.25 Si 1 Mn 2-3 Mo 2-3 V 5-8 B 0.15 堆焊硬度HRC

: HB 180 D017铸铁刃口模具堆焊焊条说明: 铸铁刃口模具堆焊焊条, 焊接工艺性好, 电弧稳定, 飞溅较小, 易脱渣, 成形光洁, 焊缝金属为马氏体+弥散分布的碳化钨, 具有优良的抗裂性, 焊前不预热。用途: 用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。熔敷金属化学成分/%C 0.28-0.35 Si 1-2 Mn 0.6-1.5 Cr 5.5-7.5堆焊硬度HRC: 53 D022高硬度耐磨堆焊焊条说明: 钨铬钼钒合金的高硬度耐磨堆焊焊条, 交直两用, 焊接工艺性好, 工件焊前不预热, 焊后无需缓冷。用途: 用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。熔敷金属化学成分/%C 1 Cr 5 W 12-16 Mo+V 4 其他 1 堆焊硬度HRC: 58 (焊

后空冷) D027冲载模刃口堆焊焊条说明: 冲载模刃口堆焊焊条, 焊接工艺性好, 一般焊接条件下不易产生裂纹、气孔、夹渣, 焊前工件不预热, 焊后不需热处理, 表面硬度HRC58。用途: 用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。熔敷金属化学成分/%: C 0.45 Si 2.8 Cr 5.5 Mo 0.5 V 0.5 堆焊硬度HRC: 55 D036冲载模刃口堆焊焊条说明:

冲载模刃口堆焊焊条, 交直两用, 焊接工艺性好, 堆焊层组织及硬度稳定性好, 焊前不预热, 焊后不热处理。用途: 用于堆焊制造和和修复冲模(在碳钢基体上堆焊形成刃口), 也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。熔敷金属化学成分/%C 0.5-0.7 Si 0.6-0.8 Mn 0.6-0.9 Cr 5-6 Mo 1.5-2 V 0.5 堆焊硬度HRC: 55 (焊后空冷)