

D567铸铁阀门堆焊焊条

产品名称	D567铸铁阀门堆焊焊条
公司名称	南宫市雨泽焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:D567铸铁阀门堆焊焊条 材质:高合金 焊芯直径:3.2.4.0.5.0 (mm)
公司地址	南宫市段芦头镇董家庙村
联系电话	86-015231906568 15231906568

产品详情

型号	D567铸铁阀门堆焊焊条	材质	高合金
焊芯直径	3.2.4.0.5.0 (mm)	品牌	雨泽
类型	堆焊焊条	药皮性质	多种可选
直径	3.2.4.0.5.0 (mm)	长度	350-500 (mm)
焊接电流	120 (A)	电流幅度	120 (A)
工作温度	800 ()	适用范围	合金钢的轴及阀门
产地	自产		

产品系列

d502高铬钢堆焊焊条 型号：edcr-a1-03 说明：高铬钢堆焊焊条，堆焊金属为1cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，一般不需进行热处理，硬度均匀，也可在750 ~ 850 退火软化，当加热至900 ~ 1000 空冷或油淬后，可重新硬化，交直流两用，焊接工艺性好，属通用表面堆焊焊条。

用途：用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。 熔敷金属化学成分/%

c 0.15cr10.0 ~ 16.00其他 2.50 堆焊硬度hrc： 40 (焊后空冷) d507高铬钢堆焊焊条 型号：edcr-a1-15 说明：高铬钢堆焊焊条，堆焊金属为1cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，一般不需进行热处理，硬度均匀，也可在750 ~ 850 退火软化，当加热至900 ~ 1000 空冷或油淬后，可重新硬化，采用直流反接，属通用表面堆焊焊条。

用途：用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。 熔敷金属化学成分/%

c 0.15cr10.0 ~ 16.00其他 2.50 堆焊硬度hrc： 40 (焊后空冷) d507mo阀门堆焊焊条 型号：edcr-a2-15 说明：高铬钢阀门堆焊焊条，堆焊金属为1cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，堆焊金属具有较高底中温硬度、良好的热稳定性和抗冲蚀性，与d577焊条配合作用能获得很好的抗擦伤性，焊前不预热，焊后不热处理，采用直流反接。用途：用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止闸密封面、闸阀密封面等，堆焊闸阀密封面应与d577配合使用。 熔敷金属化学成分/%

c 0.20cr10.0 ~ 16.00ni 6.00mo 2.50w 2.00其他 2.50

堆焊硬度hrc： (焊后空冷) 37 (耐软化至510) d507monb阀门堆焊焊条 型号：edcr-a1-15 说明：1cr13高铬钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，药皮中加入适量的钼、铌等强度元素，故堆焊金属具有较好的抗高温氧化和抗裂性。

用途：用于工作温度在450 以下的中低压阀门密封面的堆焊。 熔敷金属化学成分/%

c 0.15cr10.0 ~ 16.00nb 0.50mo 2.50其他 2.50 堆焊硬度hrc：(焊后空冷) 37

d512高铬钢堆焊焊条 型号：edcr-b-03 说明：高铬钢堆焊焊条，堆焊金属为2cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，一般不需要进行热处理，硬度均匀，也可在750 ~ 800 退火软化，当加热至950 ~ 1000 空冷或油淬后，可重新硬化，交直流两用，焊接工艺性好，属通用表面堆焊焊条，堆焊层比d502更硬、更耐磨，但较难加工。

用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。

熔敷金属化学成分/% c 0.25cr10.0 ~ 16.00其他 2.50

堆焊硬度hrc：(焊后空冷) 45 (耐软化至500) d516m/d516ma高铬钢堆焊焊条

型号：edcrmn-a-16 说明：高铬钢堆焊焊条，具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性，焊前不预热，焊后不热处理，堆焊层可切削加工，d516m为h08焊芯，d516ma为1cr13焊芯。用途：用于工作温度在450 以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。

熔敷金属化学成分/% c 0.25si 1.00mn6.00 ~ 8.00cr12.0 ~ 14.00 堆焊硬度hrc：38 ~ 48

d516f高铬钢堆焊焊条 说明：高铬钢堆焊焊条，具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性，焊前不预热，焊后不热处理，堆焊层可切削加工。用途：用于工作温度在450 以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。熔敷金属化学成分/%

c 0.25si 1.00mn8.00 ~ 10.00cr12.0 ~ 14.00

堆焊硬度hrc：35 ~ 45 (焊堆两层，焊层高度不小于4mm) d517阀门堆焊焊条 型号：edcr-b-15 说明：高铬钢阀门堆焊焊条，堆焊金属为2cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，一般不需要进行热处理，硬度均匀，也可在750 ~ 800 退火软化，当加热至950 ~ 1000 空冷或油淬后，可重新硬化，采用直流反接，属通用的表面堆焊焊条，堆焊层比d507更硬、更耐磨，但较难加工。

用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。

熔敷金属化学成分/% c 0.25cr10.0 ~ 16.00其他 5.00

堆焊硬度hrc：(焊后空冷) 45 (耐软化至500) d547阀门堆焊焊条 型号：edcrni-a-15 说明：铬镍合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属依靠硅进行强化，得到具有一定适量铁素体的奥氏体，具有良好的抗擦伤、耐蚀及抗氧化性。

用途：用于堆焊570 以下工作的电站高层锅炉装置的阀门及其他密封零件。

熔敷金属化学成分/% c 0.18si4.80 ~ 2.00mn0.60 ~ 2.00cr15.0 ~ 18.00ni7.00 ~ 9.00

堆焊硬度hrc：270 ~ 320hb d547mo阀门堆焊焊条 型号：edcrni-b-15 说明：铬镍合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能，有较高的高温硬度、良好的热稳定性和抗热疲劳性，堆焊金属时效强化效果显著，时效时间增加，硬度和抗擦伤性能进一步提高。

用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。熔敷金属化学成分/%

c 0.15si3.80 ~ 6.50mn0.60 ~ 5.00cr14.0 ~ 21.00 ni6.50 ~ 12.0mo3.50 ~ 7.00nb0.50 ~ 1.20其他 2.50

堆焊硬度hrc：37 d557阀门堆焊焊条 型号：edcrni-c-15 说明：铬镍合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属依靠硅进行强化，得到铁素体加奥氏体组织，时效时间增加，硬度和抗擦伤性能进一步提高，具有良好的抗侵蚀、耐蚀及抗氧化性。

用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。熔敷金属化学成分/%

c 0.20si5.0 ~ 7.0mn2.0 ~ 3.0cr18.0 ~ 20.00ni7.00 ~ 10.0 堆焊硬度hrc：37 d567铸铁阀门堆焊焊条

型号：edcrmn-d-15 说明：高铬锰钢球墨铸铁阀门堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属为高铬锰型奥氏体，冷作硬化效果明显，优良的抗擦伤性，堆焊层有一定的硬度，可机械加工，抗裂性好，焊接工艺性好，不需预热和缓冷。用途：用于350 以下中温中压球墨铸铁阀门密封面。

熔敷金属化学成分/% c0.5-0.8si 1.30mn24.0-27.0cr9.5-12.5 堆焊硬度hb 210 d577阀门堆焊焊条

型号：edcrmn-c-15 说明：高铬锰钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属为高铬锰型奥氏体，冷作硬化效果明显，优良的抗擦伤性，有一定的中温硬度，较好的稳定性，与d507mo配合使用可获得很好的抗擦伤性，抗裂性好，焊前不预热，焊后不热处理，良好的机械加工性。

用途：用于510 以下中温高压阀门密封面，在闸阀中与d507mo配合使用耐磨性能更好。

熔敷金属化学成分/% c 1.1si 2mn12 ~ 18cr12 ~ 18ni 6no 4其他 3 堆焊硬度hrc：28

d582不锈钢堆焊焊条 说明：高效阀门密封不锈钢堆焊焊条，效率高达120%，焊接工艺较好，耐大电流(比普通不锈钢焊条高15%-20%)，无药皮发红开裂现象，良好的抗晶间腐蚀性，交直流两用，适于平焊、平角焊。用途：用于阀门密封面堆焊。熔敷金属化学成分/%

c 0.1si 1mn 2.5cr 18ni 8 堆焊硬度hrc：hb 170