

供应D337模具堆焊焊条

产品名称	供应D337模具堆焊焊条
公司名称	苏州倍优特焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	金桥:D337模具堆焊焊条
公司地址	吴中区开发区
联系电话	15851425991

产品详情

D322模具
堆焊焊条

符合
GB ED
RCrMo
WV-A
1-03

说明: D322是钛
钙型药皮CrWMo
V冷冲模堆焊焊条
, 可交直流两用
, 堆焊时电弧稳
定, 脱渣容易。

用途: 用于堆焊
各种冷冲模及切
削刀具, 还可以
用来修复要求耐
磨损性能较高的
机械零件。

熔敷金属化学
成分(%)

化学成分 C S P

Mo Cr V W

保证值 0.50
0.035 0.040
2.50 5.00
1.00 7.0~10.0

堆焊层硬度: (焊后空冷) HRC
55

参考电流
(AC、DC)

焊条直径(mm)
3.2 4.0 5.0
焊接电流(A)
80~140 160~190
190~230

注意事项:

1.焊前焊条须经
250 左右烘焙1h
。

2.焊前需将工件
预热至300 以上
, 以免开裂

D337模具
堆焊焊条

符合
GB ED
RCrW-
15

说明: D337是低
氢钠型药皮的Cr
W热锻模堆焊焊
条, 采用直流反
接。

用途: 用于铸钢
或锻钢上堆焊锻
模, 亦可用于锻
模的修复。

化学成分 C S P
Cr W
其它元素总量
保证值 0.25~0.55
0.035 0.040
2.00~3.50 7.0~10.0
1.00

堆焊层硬度: (焊后空冷) HRC
48

参考电流
(DC+)

焊条直径(mm)
3.2 4.0 5.0
焊接电流(A)
90~110 150~180
180~210

1.焊前焊条须经
300-350 烘焙1h

。

2.焊前需将工件
预热至300-400
以上，焊后缓冷

。

D397模
具堆焊焊
条 符合
GB ED
RCrMn
Mo-15

说明: D397是低
氢钠型药皮的Cr
MnMo热锻堆焊焊
条，采用直流反
接。堆焊层组织
为马氏体+残余奥
氏体，具有耐金
属间磨损及磨粒

磨损性能。

用途: 用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模, 也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模, 或堆焊高强度耐磨零件。

化学成分 C Mn
Si S P Mo Cr
保证值 0.60
2.50 1.00
0.035 0.040
1.00 2.00

堆焊层硬度: (焊后空冷) HRC
40

焊条直径(mm)
3.2 4.0 5.0
焊接电流(A)
100~120 140~190
190~210

1. 焊前焊条须经300 左右烘焙1h。

2. 焊前需将工件预热至250 以上, 焊后缓冷。

D327模
具堆焊焊
条 符合
GB ED
RCrMo
WV-A
1-15

说明: D327是低

氢钠型药皮CrWM
oV冷冲模堆焊焊
条，采用直流反
接。

焊条直径(mm)

3.2 4.0 5.0

焊接电流(A)

100~130 130~160

170~220

1.焊前焊条须经
300 -350 左右
烘焙1h。

2.焊前需将工件
预热至300 以上
, 以免开裂。