

YD507Mo堆焊焊丝

产品名称	YD507Mo堆焊焊丝
公司名称	河北海沃焊接材料有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	品牌:海沃 型号:YD507Mo 产地:河北
公司地址	河北省邢台市清河县连庄镇小裴村
联系电话	15100892227 18631980887

产品详情

说明:

HW-YD507Mo是1Cr13型阀门

。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性，抗冲蚀性。如与D577

配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单，焊前不预热，焊后不处理，采用直流反接。

用途:

用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与D577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别用以上两种焊条）。

熔敷金属化学成分(%)

保证值	0.20	10.00~16.0 0	6.00	2.50	2.00	
例值	0.14	11.75	3.50	0.45	1.30	—

堆焊层硬度：

(焊后空冷) HRC 37(耐软化至510)

参考电流 (DC+)

1.2 1.6	220	26

注意事项:

施焊工件应做除油、除锈处理。2.焊接时，气体流量一般在20~25L/min。3.药芯焊丝焊接时，干伸长度应为15~25mm。4.在堆焊大型工件前应适当预热至300 左右。5.焊丝库房的湿度应保持在小于60%。6.非真空包装焊丝存放时间不宜超过半年，真空包装焊丝存放时间不宜超过一年。