

D172合金d112碳钢堆焊电焊条d266高硬度D286高锰钢耐磨焊条132

产品名称	D172合金d112碳钢堆焊电焊条d266高硬度D286高锰钢耐磨焊条132
公司名称	上海鹏悦焊材有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山工业区亭卫公路6495弄168号5幢（时兴园区）
联系电话	13145216076

产品详情

D132铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPMnCrMo-A2-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复

堆焊硬度HRC： 30

=====

D172铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-A3-03

用途：用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕铧犁，矿山机械等磨损件。

熔敷金属化学成分/%

C 0.50 Cr 2.50 Mo 2.50

堆焊硬度HRC： 40

=====

D212铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-A4-03

用途：用于中层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

C0.3~0.60 Cr 5.00 Mo 4.00

堆焊硬度HRC： 50

=====

D237铬钼钒钢堆焊焊条 型号：EDPCrMoV-A1-15

说明：铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接。

用途：用于堆焊受泥沙磨损和气蚀破坏的水力机械、挖掘斗、矿山机械零部件等。

C 0.3-0.6 Cr 8-10 Mo 3 V 0.5-1

D256高锰钢堆焊焊条 型号：EDMn-A-16

说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不70V），堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和性的特点。

用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。

C 1.1 Si 1.3 Mn 11-16 其他 5

堆焊硬度HRC：HB 170

D266高锰钢堆焊焊条 型号：EDMn-B-16

说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不70V），与D256的区别是焊缝金属中加了钼，提高了抗裂性及性。堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和性的特点。

熔敷金属化学成分：

C 1.1 Si 0.3-1.3 Mn 11-18 Mo 2.5 其他 1

D286A EDMn-B-16 低氢型 AC、DC+ 适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。

D286B EDMn-B-16 低氢型 AC、DC+ 适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。

D998高碳化钨铬合金堆焊电焊条

说明:该电焊条以W-Cr-B及多种合金为主要原料研制而成、交直流两用，可对一切碳钢母材磨损表面涂焊，焊层具有的硬度和抗外界冲击的效力，具有承受泥沙石的强烈摩擦的作用。

用途:用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如砖瓦厂（铰刀、搅笼、对滚、煤石破碎、锤头）水泥厂（立窑塔盘、破碎机牙板）钻进对、破石机厂、矿山机械、混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

参考电流 (DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0

焊接电流(A) 80~120 100~180 180~220

堆焊层硬度: HRC 85

D707碳化钨电焊条

符合 GB EDW-A-15

说明: 采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条, 依靠药皮中碳化物合金过渡, 堆焊金属含钨量65-70%, 由于药皮较厚, 合金元素多, 可交直流焊接, 使用适当的电流堆焊。

用途: 用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件, 如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱 机械设备等。

主要金属成分% :

C 1.5 Cr 3.0 Ni 3.0 0-7.0 0 Si 1.0 0 W 65 - 70

堆焊层硬度: HRC 68 °

焊接电流(A) 70~120 140~180 180~220

特点: 焊条不需焊前预热, 焊后保温.高硬度、高、耐冲刷磨损等. 可焊性好.抗岩石砂磨粒磨损, 延长设备使用寿命3-6倍。

品名: D322堆焊焊条

标准: GB EDRCrMoWV-A1-03

说明: D322是钛钙型药皮CrWMoV冷冲模堆焊焊条, 可交直流两用。

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损性能较高的机械零件。

堆焊层硬度: (焊后空冷) HRC 55

产品名称: D322焊条

产品介绍: D322焊条是钛钙型药皮的堆焊焊条, 焊芯成分为5Cr5W9No2V,可交直流两用。堆焊时电弧稳定, 脱渣容易。具有高的硬度、强度、抗冲击力, 其它部分应具有较高的塑性。

用途: 用来堆焊各种冲模、切削刀具及修复要求损性能较高之机械零件。模具的工作形式。弯曲模具多用A3或20钢; 冲载3mm以下板用20钢, 冲载3mm以上板用45钢, 冲载厚板用45调质钢

D397模具焊条

是低氢钠型药皮的CRMNMO热锻堆焊焊条, 采用直流反接, 用于堆焊铸钢或锻钢坯体的热锻模, 或堆焊度零件。焊后硬度。性能。适合各种要求高高硬度部位。堆焊层硬度值(焊厚空冷) HRC 40

名称: D502堆焊焊条

规格：3.2/4.0/5.0mm

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闸门等。

C 0.15 Cr10.0 ~ 16.00 其他 2.50

堆焊硬度HRC： 40（焊后空冷）

名称：D507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。

C 0.15 Cr 10.0 ~ 16.00 其他 2.50

名称：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。

C 0.20 Cr 10.0 ~ 16.00 Ni 6.00 Mo 2.50 W 2.00 其他 2.50

堆焊硬度HRC：（焊后空冷） 37（耐软化至510 ）

名称：D507MoNb阀门堆焊焊条

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。

C 0.15 Cr 10.0 ~ 16.00 Nb 0.50 Mo 2.50 其他 2.50

堆焊硬度HRC：（焊后空冷） 37

