

钴基焊条D802 D812

产品名称	钴基焊条D802 D812
公司名称	河北屹立焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县祥和街道58号
联系电话	0319-5399583 15132909851

产品详情

D802钴基堆焊焊条

D802钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性，用于要求在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪切刀刃等。 熔敷金属化学成分/% C-0.70 ~ 1.40 Si 2.0 Mn 2.0 Cr-25.0 ~ 32.0 Fe 4.0 W-3.0 ~ 6.0 其他 4.0 Co-余量 堆焊层硬度HRC 40

D812钴基堆焊焊条

D812钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐蚀性，用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套筒以及化钎设备的斩刀刃口等 熔敷金属化学成分/% C-1.00 ~ 1.70 Si 2.00 Mn 2.00 Cr-25.0 ~ 32.0 Fe 5.0 W-7.0 ~ 10.0 其他 4.0 Co-余量 堆焊层硬度HRC 44

- 注意事项：1、焊前焊条须经200 左右烘1小时以上再行施焊接。
2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。
3、根据工作的大小和母材的种类须经300 ~ 600 预热。宜采用小电流短弧焊接。4、焊后应在600 ~ 700 回火1小时后在缓冷或将工作立即放入干燥和热的沙箱内或草灰中缓冷，以避免裂纹。
5、堆焊层须经粗磨，如发现缺陷时，按上述步骤进行焊补及缓冷。