# 司太立钴基6号焊条

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 司太立钴基6号焊条 |
| 公司名称 | 宁波市金光特种耐磨焊材有限公司 |
| 价格 | 190.00/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 浙江省宁波市镇海区 |
| 联系电话 | 15257412980 |

# 产品详情

d802钴基焊条 型号：edcocr-a-03 说明：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°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。 用途：用于在650°C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刀刃等。 熔敷金属化学成分/% c 0.7-1.44 si≤2 mn≤2 cr 25-32 fe≤4 w 3-6 其他≤4 余量为co堆焊硬度hrc：≥40

d812钴基焊条 型号：edcocr-b-03 说明：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°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。
用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金属化学成分/% c 1-1.7 si≤2 mn≤2 cr 25-32 fe≤5 w 7-10 其他≤4 余量为co 堆焊硬度hrc：≥44

d822钴基焊条 型号：edcocr-c-03 说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。
用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。
熔敷金属化学成分/% c 1.75-3 si≤2 mn≤2 cr 25-33 fe≤5 w 11-19 其他≤4 余量为co堆焊硬度hrc：≥53

d842钴基焊条 型号：edcocr-d-03 说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800°C仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。
用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。
熔敷金属化学成分/% c 0.5-0.5 si≤2 mn≤2 cr 23-32 fe≤5 w≤9.5 其他≤7 余量为co堆焊硬度hrc：28-35

d852钴基焊条 型号：edcocr-e-04 说明：用于耐高温磨损堆焊焊条,工作温度1100°C,具有红硬性,抗烈性.也可用于高温,高压阀门热段模等,同时经受冲击和高温,耐蚀的部件. hrc≥44

d862钴基焊条 型号：edcocr-e-05 说明：适用于高温磨性磨损及细颗粒小角度冲蚀磨损工况。单层堆焊即可满足性能要求，最高工作温度1000°C,堆焊层硬度：20°C--hrc:64-66、工作温度600°C--hrc：48-52、工作温度800°C--hrc：38-42典型应用领域、工况及部分，炼铁、炼焦、烧洁、水泥等工作领域存在高温磨损的机械设备。
用途：用于堆焊高温工件下服役的烧洁单辊破碎机齿冠篦板及高炉旋转布料溜槽，耐磨效果显著。
co101钴基焊条

用于高常温硬度，较强耐磨粒磨损，耐腐蚀性能。用于旋转密封环，牙轮轴承，套筒，钻头等。
co104钻基焊条 司太立钻基4号焊条 用于较高耐磨损性能，极好的高温强及耐腐蚀性能。用于铜，铝合金热压模，热挤压模，干电池模具等。 co106钻基焊条司太立钻基6号焊条 ）较好的耐磨，耐高温，抗热震冲击，抗擦伤性能。用于发动机气门，高温高压阀门密封面，热剪刀刃，涡轮机叶片等。
co112钻基焊条司太立钻基12号焊条
较高耐磨损，耐腐蚀抗擦伤性能。用于高温，高压阀门，剪切刀刃，锯齿，螺旋推杆等。 co120钻基焊条 高常温高温硬度，较强耐磨粒磨损耐磨蚀性能。用于高压阀座，磨损棉板， hs114（钴基焊丝） 用于较高耐磨损性能，极好的高温强及耐腐蚀性能。用于铜，铝合金热压模，热挤压模，干电池模具等。 hs111（钴基焊丝）较好的耐磨，耐高温，抗热震冲击，抗擦伤性能。用于发动机气门，高温高压阀门密封面，热剪刀刃，涡轮机叶片等。 hs112（钴基焊丝）较高耐磨损，耐腐蚀抗擦伤性能。用于高温，高压阀门，剪切刀刃，锯齿，螺旋推杆等。
hs113（钴基焊丝）高常温高温硬度，较强耐磨粒磨损耐磨蚀性能。用于高压阀座磨损棉板
司太立钻基1号焊条

型号：gb/t edcocr-c-03 相当：aws ecocr-c jis df-cocrc

说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

堆焊硬度hrc：≥53

司太立钻基4号焊条

型号：gb/tedcocr-d-03 相当：jis df-cocrc

说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800°C仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

堆焊硬度hrc： 28-35

司太立钻基6号焊条

型号：gb/t edcocr-a-03 相当：aws ecocr-a jis df-cocra

说明：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°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于在650°C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刀刃等。

堆焊硬度hrc：≥40

司太立钴基12号焊条

型号：gb/t edcocr-b-03 相当：aws ecocr-b jis df-cocrb

说明：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°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金

堆焊硬度hrc：≥44

司太立钴基co101焊条

型号：gb/t edcocr-c-03 相当：aws ecocr-c jis df-cocrc

说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

堆焊硬度hrc：≥53

司太立钴基co104焊条

型号：gb/tedcocr-d-03 相当：jis df-cocrc

说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800°C仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

堆焊硬度hrc： 28-35

司太立钴基co106焊条

型号：gb/t edcocr-a-03 相当：aws ecocr-a jis df-cocra

说明：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°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于在650°C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刀刃等。

堆焊硬度hrc：≥40

司太立钴基co112焊条

型号：gb/t edcocr-b-03 相当：aws ecocr-b jis df-cocrb

说明：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。

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金

堆焊硬度hrc：≥44

hs111钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：40-45

用途：主要用于要求在高温工作时能保持良好的耐磨性及耐蚀性，如高温、高压阀门、热剪切刀刃、热锻模等

hs112钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：45-50

用途：主要用于高温、高压阀门、内燃机阀、高压泵轴套和内衬套筒、热轧辊孔型等堆焊

hs113钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：55-60

用途：主要用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶片、粉碎机刃口、螺旋送料机等堆焊

hs113g钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：≥54

用途：主要用于泵的套筒和旋转密封环、磨损面板、轴承套筒、高温热轧辊、油田钻头等堆焊

hs113ni钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：37-40

用途：主要用于耐气蚀、耐腐蚀性能要求较高的内燃机气门、排气阀的堆焊

hs114钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：≥52

用途：主要用于牙轮钻头轴承、锅炉旋转叶片等磨损部件的堆焊

hs115钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：≥27

用途：堆焊层具有良好的男耐高温腐蚀，耐冲击能和良好的高温强度

hs116钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：46-50

用途：主要用于铜基及铝基合金的热压模等堆焊

hs117钴基焊丝

堆焊层硬度hrc：≥53

用途：有较强的耐磨料磨损及耐腐蚀性能，在800°C高温也能保持这些特性。用于泵的套筒和旋转密封环等磨损面的堆焊