

D547 577阀门焊条

产品名称	D547 577阀门焊条
公司名称	河北恒赢焊条厂
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县工业区
联系电话	0319-5399178 1321108578315028835610

产品详情

D577阀门堆焊焊条 符合GB EDCrMn-C-15 说明:D577是低氢钠型药皮，合金钢芯的铬锰型阀门堆焊焊条。采用直流反接，堆焊金属为高铬锰型奥氏体钢，故冷作硬化效果显著，具有良好的抗擦伤性能，有一定的中温硬度，较好的热稳定性，如与D507Mo配合使用，可获得很好的抗擦伤性能，该焊条抗裂性好，堆焊工艺简单，焊条可不预热，焊后不用热处理，堆焊金属切削加工性能良好。用途:用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压阀门密封面，在闸阀中如与D507Mo配合使用，使用寿命更高。

熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si Ni Mo Cr 其它元素总量 保证值 1.10 12.0~18.0 2.00 6.00
4.00 12.0~18.0 3.00 堆焊层硬度:HRC 28 参考电流(DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A)
80~120 120~160 160~200 注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。
2.堆焊金属加工后高度应在5mm以上，以保证化学成分和硬度