

D549阀门耐磨焊条

产品名称	D549阀门耐磨焊条
公司名称	南宫市瑞涵合金焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	邢台市南宫市李村工业区168号
联系电话	86-03197296166 18731934499

产品详情

D549阀门耐磨焊条:

D549是低氢钠型药皮,合金钢芯的的堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属为高铬锰型奥氏体钢,故冷作硬化效果明显,具有优良的抗擦伤性能。堆焊层有一定的硬度,可以机械加工,抗裂性较好,堆焊工艺简单,无须预热和缓冷。用途:用于工作温度低于350 的中温中压球墨铸铁阀门密封面。注意事项:堆焊阀门密封面,一定要采用小电流,连续堆焊三层的工艺。

焊前焊条必须经300-350 左右烘培1小时。熔敷金属化学成份:(%) C Cr Mn Si 0.50-0.80

9.50-12.50 24.00-27.00 1.30 堆焊层硬度: HRC 210

在球墨铸铁上堆焊,堆焊层有效使用高度3mm时,硬度为HRC 25。参考电流:(DC+)焊条直径(mm)

3.2 4.0 5.0 参考电流(A) 60-80 80-100 100-200