

: 上海南方Fe-05II合金堆焊耐磨焊条

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | : 上海南方Fe-05II合金堆焊耐磨焊条 |
| 公司名称 | 李书格 |
| 价格 | 35.00/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 中国 江西 南昌市西湖区 建设西路388号 |
| 联系电话 | 86 0791 86538648 13387001979 |

产品详情

fe-05 型焊条符合q/hhj02-2003用途：该焊条可交直流两用，堆焊金属具有较高的硬度和耐磨性，抗裂性优良，可在制砖、制瓦、水泥、玻璃、陶瓷等行业锤头及各种受冲击部位的堆焊修复。堆焊层硬度：hrc 55~58，工艺：手工电弧焊，交直流两用。

| 牌号 | gb标准 | aws标准 | 药皮类型 | 焊接电源 | 主要用途 |
|------|---------------|-------|------|--------|--|
| d102 | edpmn2-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。 |
| d106 | edpmn2-16 | | 低氢型 | ac、dc+ | 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。 |
| d107 | edpmn2-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。 |
| d112 | edpcrmo-a1-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适用于矿山机械与农业机械的堆焊与修补。 |
| d126 | | | 低氢型 | ac、dc+ | 用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轴、齿轮、行走主动轮、搅拌机叶片等。 |
| d127 | | | 低氢型 | dc+ | 用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轴、齿轮、行走主动轮、搅拌机叶片等。 |
| d132 | edpcrmo-a2-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适合用于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修补。 |
| d146 | edpmn4-16 | | 低氢型 | ac、dc+ | 用于堆焊各种受磨损的碳钢件表面及碳钢道岔。 |
| d156 | | | 低氢型 | ac、dc+ | 适用于轧钢机零件的堆焊，如槽滚压机、铸 |

| | | | | | |
|-------|-----------------|---------|-----|--------|--|
| | | | | | 钢的大齿轮、拖拉机的驱动轮、支重轮和链轨节。 |
| d167 | edpnm6-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于农业、建筑机械等的磨损部分的堆焊，如大型推土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。 |
| d172 | edpcrmo-a3-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕铧犁、矿山机械等磨损件。 |
| d207 | edpcrmnsi-a1-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。 |
| d212 | edpcrmo-a4-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 |
| d217a | edpcrmo-a3-15 | | 低氢型 | dc+ | 主要用于堆焊高强度耐磨零件。如30crmnsi和35crmnsi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、矿山4m3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿的焊补等。 |
| d256 | edmn-a-16 | efemn-a | 低氢型 | ac、dc+ | 适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 |
| d266 | edmn-b-16 | efemn-b | 低氢型 | ac、dc+ | 适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 |
| d276 | edcrmn-b-16 | | 低氢型 | ac、dc+ | 适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。 |
| d277 | edcrmn-b-15 | | 低氢型 | dc+ | 适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。 |
| d286a | edmn-b-16 | | 低氢型 | ac、dc+ | 适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，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，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。 |
| d307 | edd-d-15 | | 低氢型 | dc+ | 可在中碳钢（如45、45mn钢）制成的刀具毛坯上堆焊刀口以达到代用整体高速钢的目的，也可堆焊修复磨损刀具及其他工具。 |
| d317 | edrcrmowv-a3-15 | | 低氢型 | dc+ | 适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。 |
| d322 | edrcrmowv-a1-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。 |
| d327 | edrcrmowv-a1-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。 |
| d337 | edrcrw-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。 |
| d397 | edrcrmnmo-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5crmno、5crnimo、5crnisiw钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。 |
| d502 | edcr-a1-03 | | 钛钙型 | ac、dc | 这是一种通用性的表面堆焊用焊条，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。 |
| d507 | edcr-a1-15 | | 低氢型 | dc+ | 这是一种通用性的表面堆焊用焊条，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。 |
| d507mo | edcr-a2-15 | | 低氢型 | dc+ | 用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与d577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别用以上两种焊条）。 |
| d507monb | edcr-a1-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。 |
| d512 | edcr-b-03 | | 钛钙型 | ac、 dc | d512是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比d502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。 |
| d516ma | edcrmn-a-16 | | 低氢型 | ac、 dc+ | 用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面。 |
| d517 | edcr-b-15 | | 低氢型 | dc+ | d517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比d502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。 |
| d547 | edcrni-a-15 | | 低氢型 | dc+ | 用来堆焊570 以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及其它密封零件。 |
| d547mo | edcrni-b-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。 |
| d557 | edcrni-c-15 | | 低氢型 | dc+ | 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。 |
| d577 | edcrmn-c-15 | | 低氢型 | dc+ | 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。 |
| d608 | edz-a1-08 | | 石墨型 | ac、 dc+ | 用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。 |
| d628 | | | 石墨型 | ac、 dc+ | 用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。 |
| d667 | edzcr-c-15 | efecr-a1 | 低氢型 | dc+ | 用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，例如石油工业中离心裂化泵轴套，矿山破碎机部件及柴油机引擎上的气门盖等。 |
| d707 | edw-a-15 | | 低氢型 | dc+ | 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、高速混砂箱等。 |

堆焊焊条使用说明:

执行gb984-2001标准

堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。

堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：

- 1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。
- 2、焊后进行消除应力热处理。

3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。

4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。

碳当量公式如下： $ceq=c+1/6mn+1/24si+1/5cr+1/4mo+1/15ni$

此估算公式适宜于低、中、高

| 碳当量 (%) | 合金元素 | 碳当量 (%) | 预热温度 |
|---------|--------|---------|--------|
| 0.40 | 100 以上 | 0.70 | 250 以上 |
| 0.50 | 150 以上 | 0.80 | 300 以上 |
| 0.60 | 200 以上 | 0.90 | 350 以上 |

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400 。

堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：

- 1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。
- 2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。
- 3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。

堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。