

钴基堆焊焊条

产品名称	钴基堆焊焊条
公司名称	博大焊接材料有限公司（电焊条厂）
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	天津市静海县
联系电话	13920492840

产品详情

D802 D812阀门钴基焊条：铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条，药皮用浸涂法制成的堆焊用焊条，宜采用直流反接。堆焊金属在1000 仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒约盘松璞傅恼兜度锌诘快课坏亩押浮 6 押覆阆捕赫RC 40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。

钴基堆焊焊丝说明：堆焊D802焊丝铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊丝，焊芯用浸涂法制成的堆焊用焊丝，堆焊金属在1000 仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。焊缝金属化学成分（%）C 1.0~1.7 Cr 26.0~32.0 W 7.0~10.0 Mn 2.0 Si 2.0 Fe 3.0 Co

余量堆焊层硬度HRC 40规格 mm 2.5 3.0 Co101

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。

Co104（司太立钴基4号）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(司太立钴基6号)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(司太立钴基12号)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，