D802钴基合金焊条EDCoCr-A-03钴基焊条

产品名称	D802钴基合金焊条EDCoCr-A-03钴基焊条
公司名称	南宫市环鑫耐磨焊条厂
价格	300.00/公斤
规格参数	
公司地址	邢台市南宫市红星路6号
联系电话	0319-5398332 13104846603

产品详情

钴基堆焊条系列D802 D812 D802钴基堆焊焊条 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钴基堆焊焊条 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钴基堆焊焊条 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钴基堆焊焊条 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钴基堆焊焊条 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钴基堆焊焊条 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。

产品简介：

钴基堆焊焊条D802、D812 说明：堆D802、812是钛钙型药皮，铸造钴铬钨（司特立）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650°C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 Cr W Mn Si Fe Co 1.0～1.7 26.0～32.0 7.0～10.0 ≤2.0 ≤2.0 ≤3.0 余量
堆焊层硬度HRC≥44-45 参考电流（直流时焊条接正极） 规格φmm 4.0 5.0 6.0 电流（A） 120～160 140～190 150～210 注意事项： 1、焊前焊条须经200°C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°C预热。宜采用小电流短弧焊接。 4、焊后应在600～700°C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。

HS111钴基堆焊焊丝 相当AWSRCoCr-A 主要化学成分/% C0.9-1.4 Mn≤1.0 Si0.4-2.0 Cr26-32 W3.5-6.0 Fe≤2.0 Co余量 堆焊层硬度HRC：40-45 主要特征及用途： HS111钴基堆焊焊丝是Co-Cr-W堆焊合金中C及W含量最低、韧性最好的一种。能承受冷热条件下的冲击，产生裂纹的倾向小，具有良好的耐蚀、耐热和耐磨性能。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钴基堆焊焊丝 相当AWSRCoCr-B 主要化学成分/% C1.2-1.7 Mn≤1.0 Si0.4-2.0 Cr26-32 W7.0-9.5 Fe≤2.0 Co余量 堆焊层硬度HRC：45-50 主要特征及用途： HS112钴基堆焊焊丝，在Co-Cr-W堆焊合金中具有中等硬度，耐磨性比HS111好，但塑性稍差，具有良好的耐蚀、耐热及耐磨性能，在650°C左右高温下仍能保持这些特性。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钴基堆焊焊丝 主要化学成分/% C2.5-3.3 Mn≤1.0 Si0.4-2.0 Cr27-33 W15-19 Fe≤2.0 Co余量 堆焊层硬度HRC：55-60 主要特征及用途： HS113钴基堆焊焊丝，硬度高，耐磨性非常好，但抗冲击性较差，堆焊时产生裂纹倾向大，具有良好的耐蚀、耐热、耐磨性能，在650°C左右仍可保持这些性能。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钴基堆焊焊丝 主要化学成分/% C3.2-3.55 Mn≤1.0 Si0.5-1.1 Cr24-28 W12-16 Fe≤2.5 Co余量 堆焊层硬度HRC：≥54 主要特征及用途： 堆焊层具有优良的耐磨料磨损和耐热、耐腐蚀性能，至800°C的高温也能保持这些特性，单冲击韧性较差，对堆焊层温度较敏感。金相组织为共晶体和粗大复合碳化物。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钴基堆焊焊丝 主要化学成分/% C1.5-2.0 Si0.9-1.3 Cr24-27 W11.5-13 Fe0.85-1.35 Ni21-24 Co余量 堆焊层硬度HRC：37-40 主要特征及用途： 该焊丝适当降低了含碳量，加入了较多的Ni及Fe等合金元素，从而提高了堆焊层的韧性和综合机械性能。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.{华北锦辉特种耐磨焊条厂}订购热线：031-95395126
手 机 ：15075940100

HS114钴基堆焊焊丝 相当AWSRCoCr-C 主要化学成分/% C2.4-3.0 Mn≤1.0 Si≤2.0 Cr27-33 W11-14 Fe≤2.0 Co余量 堆焊层硬度HRC：≥52 主要特征及用途： 高碳Co-Cr-W合金堆焊焊丝，耐磨性、耐蚀性好。但抗冲击韧度差。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钴基合金堆焊焊丝 相当AWSRCoCr-E 主要化学成分/% C1.5-3.5 Cr25-29 Mo5.0-6.0 Ni1.75-3.25 Co余量 堆焊层硬度HRC：≥27 主要特征及用途： 该焊丝是用钼强化的低碳钴铬合金，在室温下硬度较低，但冷作后硬度有所提高。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钴基合金堆焊焊丝 相当AWSRCoCr-C 主要化学成分/% C0.7-1.2 Cr30.0-34.0 W12.5-15.5 Si≤1.0 Mn≤0.5 Fe≤1.0 Co余量 堆焊层硬度HRC：46-50 主要特征及用途： 有较高的耐磨损性和高温强度，但韧

性较差，在耐硫酸、磷酸、硝酸等工况条件下呈优良的耐腐蚀性。主要用于铜基及铝基合金的热压模等堆焊

HS117钴基合金堆焊焊丝 主要化学成分/% C2.30-2.65 Cr31.0-34.0 W16.0-18.0 Ni≤3.0 Si≤1.0 Mn≤0.5 Co余量 堆焊层硬度HRC：≥53 主要特征及用途： 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.