

HS111钴基焊丝HS113钴基合金耐磨焊丝HS112耐磨焊

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | HS111钴基焊丝HS113钴基合金耐磨焊丝HS112耐磨焊 |
| 公司名称 | 南宫市环鑫耐磨焊条厂 |
| 价格 | 330.00/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

HS111（钴基焊丝）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。

HS114（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。

HS111（钴基焊丝）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。

HS112(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。

HS113（钴基3号）高常温高温硬度，较强耐磨粒磨损耐腐蚀性能。用于高压阀座磨损棉板

常温堆焊层硬度HRC 40-60

钴基焊条

钴基焊条

| Trade-Mark 牌号 | Equivalent to China Standard 相当国标 | Characteristics & application 特性和用途 |
|---------------|-----------------------------------|---|
| D802 | EDCoCr-A-03 | HRc38-47. Resistance to heat, wear and corrosion. Hardfacing of high temperature part such as the edge of thermo-cutter. HRc38-47, 耐热、耐蚀、耐磨。堆焊高温工件如热剪切刀刃 |
| D812 | EDCoCr-B-03 | HRc45-50. Resistance to heat, wear and corrosion. Hardfacing of high temperature part such as internal-combustion engine valve. HRc45-50, 耐热、耐蚀、耐磨。堆焊高温工件如内燃机阀 |
| D822 | | HRc 53. Resistance to Wear and heat, bad shock resistance. Hardfacing of rotating blade wheel of boiler. HRc 53, 耐热、耐磨, 但抗冲击性差。堆焊锅炉旋转叶轮 |
| D832 | EDCoCr-C-03 | HRc 50. Wear and heat resistance. Hardfacing of high temperature part such as hot-rolling guided way. HRc 50, 耐热、耐磨。堆焊高温工件如热轧导轨 |
| D842 | EDCoCr-D-03 | HRc28-38. Corrosion and thermo-fatigue resistance, work harding. Hardfacing of hot forging die. HRc28-38, 耐蚀、抗热疲劳, 具有加工硬化性。堆焊热锻模 |

D802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 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性, 用于要求在650 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切刀刃等。 熔敷金属化学成分/%
C-0.70 ~ 1.40 Si 2.0 Mn 2.0 Cr-25.0 ~ 32.0 Fe 4.0 W-3.0 ~ 6.0 其他 4.0 Co-余量
堆焊层硬度HRC 40

D812钴基堆焊焊条 D812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 工作仍能保持良好的耐磨性和耐蚀性, 用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套筒以及化钎设备的斩刀刃口等 熔敷金属化学成分/% C-1.00 ~ 1.70 Si 2.00 Mn 2.00 Cr-25.0 ~ 32.0 Fe 5.0 W-7.0 ~ 10.0 其他 4.0 Co-余量 堆焊层硬度HRC 44 D822钴基堆焊焊条

D822是高碳钴铬钨

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、耐热和耐腐蚀性, 在650 高温也能保持这些特性。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 焊缝金属化学成分(%) C--1.75 ~ 3.0 Cr--25.0 ~ 33.0 W--11.0 ~ 19.0 Mn-- 2.0 Si-- 2.0 Fe-- 5.0 Co--余量 其他总量 4.0 堆焊层硬度HRC 53
参考电流: 规格 (mm) 4.0 5.0 6.0 电流(A) 120 ~ 160 140 ~ 190 150 ~ 210 D842钴基堆焊焊条

说明: 钴基4号低碳钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条, 采用直流反接, 堆焊金属在800 仍能保持良好的看热疲劳性和耐蚀性。 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 Si Mn Cr Fe W 其他 Co
0.20~0.50 2.00 2.00 23.0~32.0 5.00 9.50 7.00 余量 堆焊层硬度HRC28~35 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，较强耐磨粒磨损耐腐蚀性能。用于高压阀座，磨损棉板。