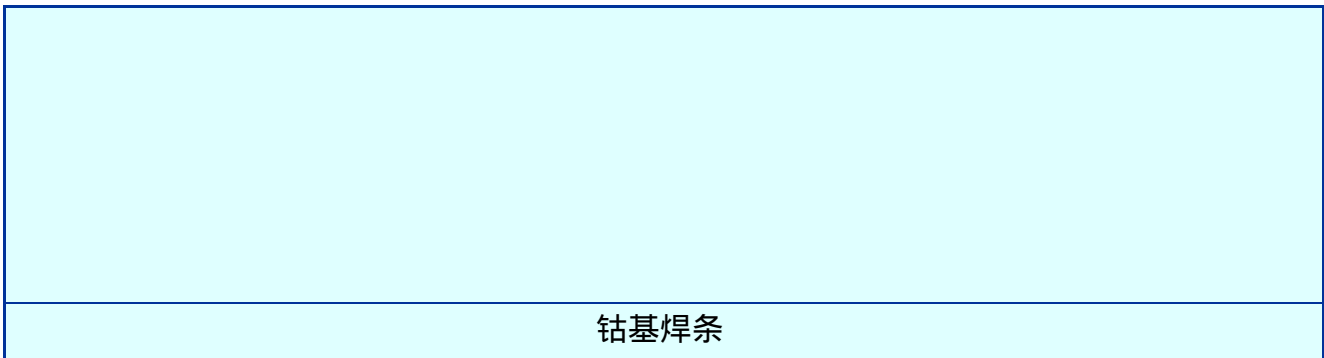


D822钴基堆焊焊条EDCoCr-C-03钴基焊条D822焊

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | D822钴基堆焊焊条EDCoCr-C-03钴基焊条D822焊 |
| 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 |

| | | |
|----------|-------------|--|
| D 822 | | 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 |
| D 832 | 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 |
| D 842 | 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。