

# D577堆焊焊条/耐磨堆焊

产品名称	D577堆焊焊条/耐磨堆焊
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

加工定制：	是	型号：	D577堆焊焊条
材质：	不锈钢	焊芯直径：	3.2/4.0/5.0 ( mm )
品牌：	卓君	类型：	不锈钢焊条
药皮性质：	酸性焊条	直径：	3.2/4.0/5.0 ( mm )
长度：	1000 ( mm )	焊接电流：	120---220 ( A )
电流幅度：	50---120 ( A )	工作温度：	270 ( )
适用范围：	适用于堆焊工作温度在510产地：		中国
	以下的中温高压阀门密封面		

### d577堆焊焊条

<p>d577是低氢钠型药皮的高铬锰阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属为高铬锰型奥氏体钢，故冷作硬化效果显著，具有良好的抗擦伤性能，有一定的中温硬度和较好的热稳定性。该焊条抗裂性好，堆焊工艺简单，焊前可不预热，焊后不热处理，堆焊金属切削加工性能良好。</p> <p>适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焊条配合使用，可显著提高抗擦伤性能和使用寿命。</p>								
熔敷金属化学成分 (%)								
	元素	c	cr	mn	si	mo	ni	其他元素
	标准值	1.10	12.00~18.00	12.00~18.00	2.00	4.00	6.00	3.00

堆焊层硬度：hrc 28参考电流 ( dc+ )

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / a	80~120	120~160	160~200

注意事项：1. 焊前焊条须经300~350℃烘焙1小时。2. 焊前焊件应清除铁锈、油污、水分等杂质。3. 堆焊金属加工后高度应在5mm以上，以保证化学成分和硬度均匀。