上海司太立D802钴基焊条【钴基焊丝】

产品名称	上海司太立D802钴基焊条【钴基焊丝】
公司名称	天津斯米克焊接材料销售有限公司
价格	210.00/公斤
规格参数	
公司地址	中国 天津市河北区 河北区胜利路北岸华庭社区一层192室
联系电话	86 022 60822290 13821142300

产品详情

焊芯直径：	3.2/4.0/5.0（mm）	硬度HRC：	国标
焊接电流：	120（A）	工作温度：	600（℃）
加工定制：	否	材质：	钴基
产地：	上海	类型：	钴基焊条
型号：	D802钴基焊条	直径：	3.2/4.0/5.0（mm）
电流幅度：	120（A）	适用范围：	高温高压阀门、高压泵的轴套筒、牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等
品牌：	上海司太立	长度：	350/400（mm）
药皮性质：	酸性焊条		

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 0.7-1.44si≤2mn≤2cr 25-32fe≤4w 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 1-1.7si≤2mn≤2cr 25-32fe≤5w 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 1.75-3si≤2mn≤2cr 25-33fe≤5w 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 0.5-0.5si≤2mn≤2cr 23-32fe≤5w≤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。

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°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性，用于要求在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°C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≥44d822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°C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φ（mm） 4.0 5.0 6.0 电流（a） 120～160 140～190 150～210d842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°C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hrc28~35co101
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，钻头等。
co104（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(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(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。