

钴基焊条.钴基焊丝

产品名称	钴基焊条.钴基焊丝
公司名称	宁波市金光特种耐磨焊材有限公司
价格	160.00/公斤
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市镇海区
联系电话	15257412980

产品详情

产品简介：

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，较强耐磨粒磨损耐磨蚀性能。用于高压阀座，磨损棉板。