

国标堆耐磨电焊条

产品名称	国标堆耐磨电焊条
公司名称	宁波市金光特种耐磨焊材有限公司
价格	36.00/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

d102低中合金锰钢堆焊焊条 型号：edpmn2-03

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

堆焊硬度hrc： 22

d106低中合金锰钢堆焊焊条 型号：edpmn2-16

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70v）。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

堆焊硬度hrc： 22

d107低中合金锰钢堆焊焊条 型号：edpmn2-15

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

堆焊硬度hrc： 22

d112铬钼钢堆焊焊条 **型号：edpcrmo-al-03**

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复。

堆焊硬度hrc： 22

d126低中合金锰钢堆焊焊条 **型号：edpmn3-16**

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70v）。

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。

堆焊硬度hrc： 28

d127低中合金锰钢堆焊焊条 **型号：edpmn3-15**

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。

堆焊硬度hrc： 28

d132铬钼钢堆焊焊条 **型号：edpmncrmo-a2-03**

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复

堆焊硬度hrc： 30

d146低中合金锰钢堆焊焊条 **型号：edpmn4-16**

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定。

用途：用于堆焊各种受损的碳钢件及碳钢道岔。

熔敷金属化学成分/%

c 0.20 mn 4.50 其他 2.00

堆焊硬度hrc： 30

d156铬锰钢堆焊焊条

说明：铬锰钢堆焊焊条，具有抗高冲击载荷和金属间摩擦磨损性能，交直流两用（交流时空载电压大70v），电弧稳定，焊接工艺性好，脱渣容易，飞溅小，焊道成形美观。

用途：用于轧钢机零部件堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮、拖拉机驱动轮、支重轮和链轮节等

熔敷金属化学成分/%

c 0.10 si 0.50 mn 0.70 cr 3.20

堆焊硬度hrc： 31

d167低中合金锰钢堆焊焊条 型号：edpmn6-15

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。

用途：用于农业机械、建筑机械等磨损部件的堆焊，如大型堆土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。

熔敷金属化学成分/%

c 0.45 si 1.00 mn 6.50

堆焊硬度hrc： 50

d172铬钼钢堆焊焊条 型号：edpcrmo-a3-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕铧犁，矿山机械等磨损件。

熔敷金属化学成分/%

c 0.50 cr 2.50 mo 2.50

堆焊硬度hrc： 40

d177sl堆焊焊条

说明：渗铝钢系列堆焊焊条中的一种，专用于焊接磨损条件下使用的渗铝钢或非渗铝钢结构，采用直流正接，短弧操作。

用途：用于焊接单层或多层各种渗铝钢受磨损件，如电站渗铝钢锅炉省煤器管等。

熔敷金属化学成分/%

c 0.50 cr 2.50 mo 2.50

堆焊硬度hrc： 40

d202a铁基堆焊焊条

说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊层硬度适中，具有良好的塑性和耐冲击性。

用途：用于碳钢和低中合金钢轧钢机零部件的堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮等

熔敷金属化学成分/%

c 0.15 si 0.2 ~ 0.4 mn 0.5 ~ 0.9 cr 1.8 ~ 2.3

堆焊硬度hrc： 26 ~ 30

d202b铁基堆焊焊条

说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐模塑磨损和耐冷热疲劳性能。

用途：用于单层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。熔敷金属化学成分/%

c 0.5 ~ 0.7 si 0.3 ~ 0.5 mn 0.6 ~ 1.0 cr 4.4 ~ 5.0

堆焊硬度hrc： 54 ~ 58

d207铬锰硅钢堆焊焊条 型号：edpcrmnsi-15

说明：铬锰硅钢堆焊焊条，采用直流反接。

用途：用于堆焊堆土机刀刃板、螺旋桨等磨损零件。

熔敷金属化学成分/%

c 0.5 ~ 1.00 si 1.00 mn 2.50 cr 3.50 其他 1.00

堆焊硬度hrc： 50

d212铬钼钢堆焊焊条 型号：edpcrmo-a4-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于中层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

熔敷金属化学成分/%

c 0.3 ~ 0.60 cr 5.00 mo 4.00

堆焊硬度hrc： 50

d217a铬钼钢堆焊焊条 **型号：edpcrmo-a3-15**

说明：铬钼钢堆焊焊条，直流反接。

用途：用于堆焊高强度耐磨零部件，如30crmnsi和35crmnsi冶金轧辊的堆焊与修复、矿石破碎机部件、矿山用4m电铲斗齿及其他挖掘机斗齿等。

熔敷金属化学成分/%

c 0.5 cr 2.50 mo 2.50

堆焊硬度hrc： 40

d227铬钼钒钢堆焊焊条 **型号：edpcrmov-a2-15**

说明：铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层为马氏体基体加一定数量的高硬度碳化物，抗磨料磨损性能较高，堆焊金属具有良好的抗裂性，但切削加工比较困难，必要时可以约860 等温退火软化。

用途：用于承受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘滚刀的受磨面。

熔敷金属化学成分/%

c 0.45-0.65 cr 4.5-5 mo 2-3 v 4-5

堆焊硬度hrc： 55

d237铬钼钒钢堆焊焊条 **型号：edpcrmov-a1-15**

说明：铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接。

用途：用于堆焊受泥沙磨损和气蚀破坏的水力机械、挖掘斗、矿山机械零部件等。

熔敷金属化学成分/%

c 0.3-0.6 cr 8-10 mo 3 v 0.5-1

堆焊硬度hrc： 50

d246耐磨堆焊焊条 型号：edpcrsi-b

说明：d246耐磨堆焊焊条，交直流两用。

用途：用于堆焊常温及非腐蚀条件下，带有磨料磨损和冲击载荷条件的零部件，如矿山、工程、农业、制砖、水泥、水利等机械的易磨损件。

熔敷金属化学成分/%

c 1 si 1.5-3 mn 0.8 cr 6.5-8.5 b 0.5-0.9

堆焊硬度hrc： 60

d256高锰钢堆焊焊条 型号：edmn-a-16

说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70v），堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和耐磨性的特点。

用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 1.1 si 1.3 mn 11-16 其他 5

堆焊硬度hrc：hb 170

d266高锰钢堆焊焊条 型号：edmn-b-16

说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70v），与d256的区别是焊缝金属中加了钼，提高了抗裂性及耐磨性。堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和耐磨性的特点。

用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。

熔敷金属化学成分：

c 1.1 si 0.3-1.3 mn 11-18 mo 2.5 其他 1

堆焊硬度hrc：hb 170

d276/d277高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条 **型号：edcrmn-b-16/edcrmn-b-15**

说明：高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条，采用直流反接，d276可交直流两用（交流焊时空载电压不低于70v），焊缝能加工硬化、韧性好，耐气蚀，具有良好的抗裂性。

用途：用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的导水叶片等，也可用于要求耐磨性及高韧性的高锰钢的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机、推土机刀刃板、抓斗、破碎刃等。

熔敷金属化学成分

c 0.8 si 0.8 mn 11-16 cr 13-17 其他 4

堆焊硬度hrc： 20

d287抗气蚀耐泥沙磨损专用焊条

说明：抗气蚀耐泥沙磨损专用焊条，具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能，焊接工艺性好，采用直流反接，可全位置焊，堆焊金属具有良好的机加工性。

用途：用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修复，还可用于同等材质转轮的焊接。

熔敷金属化学成分

c 0.15 cr 12-16 ni 4-6

堆焊硬度hrc： hv400（焊态）

d406耐磨堆焊焊条 **型号：edrcrmnmowco-a**

说明：铬钼钨热强钢耐磨堆焊焊条，堆焊金属为a+固溶体+奥氏体+马氏体+共晶组织，具有较高的红硬性、抗裂性和耐热疲劳性。

用途：用于耐高温刀具、模具、如热剪切刃口的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 0.5 si 2 mn 2 cr 6 mo 5 w 10 v 2 co 12 其他 2

堆焊硬度hrc： 50（焊后空冷）

d417高速刀具钢堆焊焊条 **型号：edd-b-15**

说明：高速刀具钢堆焊焊条，直流反接，良好的工艺性、耐磨性和抗裂性。

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用

于各种冲压模具的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c0.5-0.9 si 0.8 mn 0.6 cr 3-5 mo 5-9.5 w 1-2.5 v 0.8-1.3 其他 1

堆焊硬度hrc： 55（焊后空冷）

d427高温耐磨堆焊焊条

说明：高温耐磨堆焊焊条，低氢钠型药皮。

用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切刃的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 0.8 mn 13 cr 11 ni 2 v 2

堆焊硬度hrc： 40（焊后空冷）

d437堆焊焊条

说明：堆焊焊条，低氢钠型药皮。

用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊，主要用于冶金系统，如炼钢厂装料机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 0.8 cr 15 ni 4 v 3

堆焊硬度hrc： 40 42（焊后空冷）

d608铸铁堆焊焊条 型号：edz-a1-08

说明：铸铁堆焊焊条，交直流两用，采用直流反接电源更为适宜，由于堆焊金属为铸铁组织+铬、锰的碳化物，具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗力。

用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。

熔敷金属化学成分/%

c2.5-4.5 cr3-5 mo3-5

堆焊硬度hrc： 55

d618铸铁堆焊焊条

说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，但较脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。

用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

熔敷金属化学成分/%

c 3 cr15-20 mo1-2 v 1 w 10-20

堆焊硬度hrc： 58

d628铁堆焊焊条

说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，耐热强度性较高，但堆焊层硬度而脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。

用途：用于堆焊承受较轻微冲击载荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

熔敷金属化学成分/%

c 3-5 cr 20-35 mo 4-6 v 1

堆焊硬度hrc： 60

d632a高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用，堆焊层具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性及高温耐磨性。

用途：用于堆焊要求具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性或常温、高温耐磨耐腐蚀性的零部件，如喷粉机、掘沟机、辗路机、锤头等。

熔敷金属化学成分/%

c 2.5-5 cr 25-40

堆焊硬度hrc： 56

d638高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的耐磨料磨损性，交直流两用，电弧稳定，飞溅小，基本无渣，较高的熔敷效率。

用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。

熔敷金属化学成分/%

c 3-6.5 cr 25-40

堆焊硬度hrc： 56

d638nb高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的抗磨料磨损性。

用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。

材质（熔敷金属化学成分%）：

c 3-6.5 cr 22-35 nb 4-8.5

堆焊硬度hrc： 60

d642高铬铸铁堆焊焊条 型号：edzcr-b-03

说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用，堆焊层具有良好的抗气蚀能力。

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

熔敷金属化学成分/%

c 1.5-3.5 mn 1 cr 22-32 其他 7

堆焊硬度hrc： 45

d646高铬铸铁堆焊焊条 型号：edcr-b-16

说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70v），堆焊层具有良好的抗气蚀能力。

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

熔敷金属化学成分/%

c 1.5-3.5 mn 1 cr 22-32 其他 7

堆焊硬度hrc： 45

d656铸铁堆焊焊条 **型号：edz-a2-16**

说明：铸铁堆焊焊条，堆焊层硬度高，耐强磨料磨损具有良好的抗冲击、抗氧化及耐气蚀性，交直流两用焊前需经（300-350） × 1h烘干。

用途：用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混砂机、螺旋送料机以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。

熔敷金属化学成分/%

c 3-4 si 2.5 mn 1.5 cr 26-34 mo 2-3 其他 3

堆焊硬度hrc： 60

d658高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有优良抗磨料磨损性，工作温度可达650 ，交直流两用，电弧稳定，基本无渣。

用途：用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。

熔敷金属化学成分/%

c 3-6.5 cr 20-35 mo 4-9 nb 4-8.5 v 0.5-2.5 w 2.5-7.5

堆焊硬度hrc： 60

d667高铬铸铁堆焊焊条 **型号：edzcr-c-15**

说明：索尔马依特高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层在500 以下具有耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力，超过此温度则堆焊层硬度明显下降。

用途：用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如石油工业中离心裂化泵轴套、矿山破碎机、零件及柴油机引擎上的气门盖等。

熔敷金属化学成分/%

c 2.5-5 si 1-4.8 mn 8 cr 25-32 ni 3-5 其他 2

堆焊硬度hrc： 48

d678铸铁堆焊焊条 **型号： edz-131-08**

说明：含钨铸铁堆焊焊条，交直流两用。

用途：用于矿山机械和破碎机零部件等受磨料磨损部件的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 1.5-2.2 w 8-10 其他 1

堆焊硬度hrc： 50

d680/d687高铬铸铁堆焊焊条 **型号： edzcr-d-15**

说明：含硼高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接。电弧稳定，飞溅小，渣少，脱渣容易，堆焊层即使使用硬质合金刀具也难以进行切割加工，只能研磨，金相组织为马氏体+粗大复合碳化物。

用途：用于强烈磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵框筒、混合气叶片等。

熔敷金属化学成分/%

c 3-4 si 3 mn 1.5-3.5 cr 22-32 b 0.5-2.5 其他 6

堆焊硬度hrc： 58

d916碳化硼耐磨堆焊焊条

说明：含碳化硼的耐磨料磨损堆焊焊条，交直流两用，具有良好的抗磨料磨损性。

用途：用于受强烈磨料磨损部件的堆焊修复，如排风机叶轮、泥浆泵、煤矿溜槽熔敷金属化学成分/%

c 2-3 cr 5 b 1.5-2.5 其他 5

堆焊硬度hrc： 64

d918高铬铸铁堆焊焊条 **型号： edz-a2-08**

说明：有较好的抗氧化性、抗气蚀性。

用途：用于受中等或剧烈冲击情况下磨料磨损，如农业机械、矿山机械、粉碎机等。

熔敷金属化学成分/%

c 3-4.5 si 2.5 mn 1.5 cr 26-34 mo 2-3 nb 0.6-1

堆焊硬度hrc : 60

d938高铬铸铁堆焊焊条 **型号 : edz-a2-00**

说明：堆焊金属为弥散分布碳化物相的高铬铸铁，适于高应力高温磨损场合。

用途：用于矿山机械和泥浆的堆焊。

熔敷金属化学成分/% 高铬铸铁及其他金属碳化物

堆焊硬度hrc : 60-65

d007铸铁模具堆焊焊条 **型号 : edtv-15**

说明：铸铁模具堆焊焊条，电弧稳定，焊接工艺优良，焊缝金属为铁素体基体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。

用途：用于灰口铸铁球、球墨铸铁和合金铸铁件的堆焊及焊补，如大型铸铁压延模、铸铁成形模及铸铁模具等。

熔敷金属化学成分/%

c 0.25 si 1 mn 2-3 mo 2-3 v 5-8 b 0.15

堆焊硬度hrc : hb 180

d017铸铁刃口模具堆焊焊条

说明：铸铁刃口模具堆焊焊条，焊接工艺性好，电弧稳定，飞溅较小，易脱渣，成形光洁，焊缝金属为马氏体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。

用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。

熔敷金属化学成分/%

c 0.28-0.35 si 1-2 mn 0.6-1.5 cr 5.5-7.5

堆焊硬度hrc : 53

d022高硬度耐磨堆焊焊条

说明：钨铬钼钒合金的高硬度耐磨堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，工件焊前不预热，焊后无需缓冷。

用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 1 cr 5 w 12-16 mo+v 4 其他 1

堆焊硬度hrc： 58（焊后空冷）

d027冲载模刃口堆焊焊条

说明：冲载模刃口堆焊焊条，焊接工艺性好，一般焊接条件下不易产生裂纹、气孔、夹渣，焊前工件不预热，焊后不需热处理，表面硬度hrc58。

用途：用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。

熔敷金属化学成分/%：

c 0.45 si 2.8 cr 5.5 mo 0.5 v 0.5

堆焊硬度hrc： 55

d036冲载模刃口堆焊焊条

说明：冲载模刃口堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，堆焊层组织及硬度稳定性好，焊前不预热，焊后不热处理。

用途：用于堆焊制造和修复冲模(在碳钢基体上堆焊形成刃口)，也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。

熔敷金属化学成分/%

c 0.5-0.7 si 0.6-0.8 mn 0.6-0.9 cr 5-6 mo 1.5-2 v 0.5

堆焊硬度hrc： 55（焊后空冷）

d047辊压机硬面堆焊焊条

说明：辊压机硬面堆焊焊条，采用直反接，焊接工艺性好，抗裂性良好，冷焊不开裂，具有良好的抗挤压能力和抗磨料磨损性。

用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。

熔敷金属化学成分/%

c 1.7 si 3 cr 4-7 mo 1.5-3 其他 10

堆焊硬度hrc : 55