

# 阀门焊条价格销售

产品名称	阀门焊条价格销售
公司名称	河北鑫盛砖机耐磨材料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫垂杨镇工业区
联系电话	86-03195354820 13463903828

## 产品详情

说明: d502是钛钙型药皮的1cr13型阀门堆焊焊条,可交直流两用,焊接工艺良好。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性,一般不须进行热处理,硬度均匀,亦可在750-800 退火软化,当加热至900-1000 空冷或油淬后,可重新硬化。

用途:这是一种通用性的表面堆焊用焊条,用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)				其它元素总量
	c	s	p	cr	
保证值	0.15	0.030	0.040	10.0~16.0	2.50

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 40

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc)			
	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	50~80	80~120	120~160	160~200

注意事项: 1.焊前焊条须经150 左右烘焙1h。

2.焊前需将工件预热至300 以上,焊后进行不同热处理可获得相应的硬度。

d507阀门堆焊焊条

符合 gb edcr-a1-15

说明: d507是低氢钠型药皮的1cr13阀门堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性,一般不须进行热处理,硬度均匀,亦可在750-800 退火软化,当加热至900-1000 空冷或油淬后,可重新硬化。

用途: 这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)				其它元素总量
	c	s	p	cr	
保证值	0.15	0.030	0.040	10.0~16.0	2.50

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 40

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)			
	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	50~80	80~120	120~160	160~200

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 左右烘焙1h。

2.焊前需将工件预热至300 以上，焊后进行不同热处理可获得相应的硬度。

d507mo阀门堆焊焊条

符合 gb edcr-a2-15

说明: d507mo是低氢钠型药皮的1cr13阀门型堆焊焊条。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性，抗冲蚀性。如与d577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单，焊前不预热，焊后不用热处理，采用直流反接。

用途: 用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与d577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别用以上两种焊条）。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)					其它元素总量
	c	ni	mo	cr	w	
保证值	0.20	6.00	2.50	10.0~16.0	2.00	2.50

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 37(耐软化至510 )

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	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1h。

2.堆焊层加工后，其厚度应在5mm以上，以保证硬度和化学成分的稳定。

d507monb阀门堆焊焊条

符合 gb edcr-a1-15

说明: d507monb是低氢钠型药皮的1cr13型阀门堆焊焊条,采用直流反接,由于药皮中加入了适量的mo、nb等强化稳定元素，故堆焊金属具有较好的抗氧化性和抗裂纹性能。

用途: 用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)						其它元素总量
	c	s	p	mo	cr	nb	
保证值	0.15	0.030	0.040	2.50	10.0~16.0	0.50	2.50

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 37

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	80~120	120~160	160~190

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.焊前焊件不预热,焊后不需热处理。  
d512阀门堆焊焊条 符合 gb edcr-b-03

说明: d512是钛钙型药皮的2cr13型阀门堆焊焊条,交直流两用,焊接工艺良好。堆焊金属为2cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性,一般不需进行热处理,硬度均匀,可在750-800 退火软化,当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。

用途: d512是一种通用性的表面堆焊用焊条,堆焊层比d502更硬、更耐磨,较难加工,用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)		
	c	cr	其它元素总量
保证值	0.25	10.0~16.0	5.00

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 45 (耐软化至500 )

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc)		
	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	80~120	120~160	170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经150 烘焙1h。  
2.焊前需将工件预热至300 以上,焊后如进行不同的热处理可获得相应的硬度。  
d516ma阀门堆焊焊条 符合 gb edcrmn-a-16

说明: d516ma是低氢钾型药皮的高铬锰钢堆焊焊条,堆焊层金属具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性能,焊接工艺简单,焊前不预热,焊后不用热处理,堆焊层可进行切削加工。

用途: 用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件,如25号铸钢、高中压阀门密封面。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)			
	c	mn	si	cr
保证值	0.25	6.00~8.00	1.00	12.0~14.0

堆焊层硬度: hrc 38-48

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc+)		
	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	80~120	120~160	180~190

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.焊前应将焊件上的油污及杂质清理干净。  
d517阀门堆焊焊条 符合 gb edcr-b-15

说明: d517是低氢钠型药皮的2cr13型阀门堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属为2cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性,一般不需进行热处理,硬度均匀,可在750-800 退火软化,当加热至950-

1000 空冷或油淬可重新硬化。

用途: d517是一种通用性的表面堆焊用焊条,堆焊层比d502更硬、更耐磨,较难加工,用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。

熔敷金属化学成分(%)			
化学成分	c	cr	其它元素总量
保证值	0.25	10.0~16.0	5.00

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 45 (耐软化至500 )

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	80~120	120~160	170~210

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。

2.焊前需将工件预热至300 以上,焊后如进行不同的热处理可获得相应的硬度。

d547阀门堆焊焊条

符合 gb edcrni-a-15

说明: d547是低氢钠型药皮,合金钢芯的crnisi型阀门堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属依靠硅进行强化,得到具有一定铁素体的奥氏体组织,使之具有良好的抗擦伤、耐腐蚀、抗氧化等性能。

用途: 用来堆焊570 以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及其它密封零件。

熔敷金属化学成分(%)							
化学成分	c	mn	si	s	p	ni	cr
保证值	0.18	0.60~2.00	4.80~6.40	0.030	0.040	7.00~9.00	15.0~18.0

堆焊层硬度: hb 270-320

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	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1h。 2.堆焊一般钢制的中、小件毛坯,不用预热,堆焊大工件或其它钢材可以一定温度预热,堆焊层以3-4层为宜(硬度、化学成分稳定)。

d547mo阀门堆焊焊条

符合 gb edcrni-b-15

说明: d547mo是低氢钠型药皮的crnisimo型阀门堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能,有较高的高温硬度,良好的热稳定性和抗疲劳性。堆焊金属时效强化效果显著,随着时效时间的增加,硬度和抗擦伤性能有进一步提高。

用途: 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

熔敷金属化学成分(%)										
化学成分	c	mn	si	s	p	ni	mo	cr	nb	其它元素总量
保证	0.18	0.60~5.	3.80~6.	0.03	0.04	6.5~12.	3.5~7.0	14.0~2	0.5~1.2	2.50

值		00	50	0	0	0		1.0		
---	--	----	----	---	---	---	--	-----	--	--

堆焊层硬度: hrc 37

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+) 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 左右烘焙1h。

2.堆焊大工件、深孔小口径截止阀阀体或其它钢材时需以一定温度预热且焊后缓冷。3.堆焊时需连续施焊3-4层，不得间断，堆焊层厚度加工应不小于5mm，以保证硬度和化学成分稳定，但不宜堆焊过厚，以免产生裂纹。

d557阀门堆焊焊条

符合 gb edcrni-c-15

说明: d557是低氢钠型药皮的crnisi型阀门堆焊焊条，堆焊金属依靠大量硅进行强化，得到奥氏体+铁素体组织，随着时效时间的增长，硬度和抗擦伤性能有进一步的提高，堆焊金属具有良好的抗侵蚀、抗氧化性和抗腐蚀性能，采用直流反接。

用途: 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

	熔敷金属化学成分(%)						
化学成分	c	mn	si	s	p	ni	cr
保证值	0.20	2.00~3.00	5.00~7.00	0.030	0.040	7.0~10.0	18.0~20.0

堆焊层硬度: hrc 37

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+) 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1h。2.由于堆焊金属的硬度较高，所以根据堆焊工件的大小、形状采用不同的预热温度和缓冷措施，一般预热温度为300-450 ，堆焊时尽可能采用短弧、小电

d577阀门堆焊焊条

符合 gb edcrmn-c-15

说明: d577是低氢钠型药皮，合金钢芯的铬锰型阀门堆焊焊条。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，较好的热稳定性，如与d507mo配合使用，可获得很好的抗擦伤性能，该焊条抗裂性好，堆焊工艺简单，焊条可不预热，焊后不用热处理，堆焊金属切削加工性能良好。

用途: 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配合使用，使用寿命更高。

	熔敷金属化学成分(%)						
化学成分	c	mn	si	ni	mo	cr	其它元素总量
保证值	1.10	12.0~18.0	2.00	6.00	4.00	12.0~18.0	3.00

堆焊层硬度: hrc 28

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+) 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1h。

2.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。

### 阀门堆焊焊条使用说明:

执行gb984-2001标准

堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。

堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：

1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。 2、焊后进行消除应力热处理。

3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。

4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。

开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。 碳当量公式如下：

$$ceq=c+1/6mn+1/24si+1/5cr+1/4mo+1/15ni$$

此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材

碳当量 (%)	预热温度	碳当量 (%)	预热温度
0.40	100 以上	0.70	250 以上
0.50	150 以上	0.80	300 以上
0.60	200 以上	0.90	350 以上

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400 。

堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关： 1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。 2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。

3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。

堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。