

# 模具焊条价格销售

产品名称	模具焊条价格销售
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: d317是低氢钠型药皮的crwvmo冲模堆焊焊条，采用直流反接。

用途: 适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)							其它元素总量
	c	s	p	mo	cr	v	w	
保证值	0.70~1.0 0	0.035	0.040	3.00~5.0 0	3.00~4.0 0	1.50~3.0 0	4.50~6.0 0	1.50

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 50

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	90~120	160~190	190~230

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，以免开裂

322 符  
模具合  
堆焊 gb  
焊条edr  
cr  
mo  
wv  
-a1  
-03

说明: d

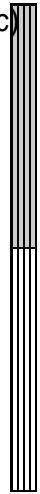
322是  
钛钙型  
药皮cr  
wmov  
冷冲模  
堆焊焊  
条，可  
交直流  
两用，  
堆焊时  
电弧稳  
定，脱  
渣容易  
。

用途：  
用于堆  
焊各种  
冷冲模  
及切削  
刀具，  
还可以  
用来修  
复要求  
耐磨损  
性能较  
高的机  
械零件  
。

熔敷金  
属化学  
成分(%)

堆焊层  
硬度：  
(焊后  
空冷)  
hrc 55  
参考电

流 (ac  
、dc)



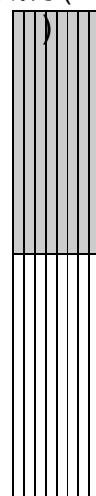
注意事  
项: 1. 焊  
前焊条  
须经25  
0 左  
右烘焙  
1h。 2.  
焊前需  
将工件  
预热至  
300  
以上，  
以免开  
裂  
d327 符  
模具合  
堆焊 gb  
焊条edr  
cr  
mo  
wv  
-a1  
-15

说明: d  
327是  
低氢钠  
型药皮  
crwmov  
冷冲模  
堆焊焊  
条，采  
用直流  
反接。

用途:

用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨性能较高的机械零件。

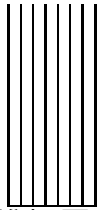
。熔敷金属化学成分(%)



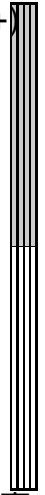
堆焊层  
硬度：  
(焊后空冷)  
hrc 55  
参考电流  
(dc+)

注意事项：1.焊前焊条须经30





堆焊层  
 硬度:  
 (焊后  
 空冷)  
 hrc 48  
 参考电  
 流  
 (dc+)

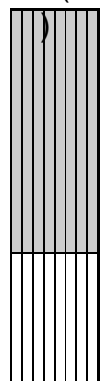


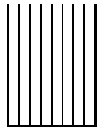
注意事  
 项: 1.焊  
 前焊条  
 须经30  
 0-350  
 烘焙1h  
 。 2.焊  
 前需将  
 工件预  
 热至30  
 0-400  
 以上,  
 焊后缓  
 冷。  
 d397 符  
 模具合  
 堆焊 gb  
 焊条edr  
 cr  
 mn  
 mo  
 -15

说明: d  
 397是  
 低氢钠

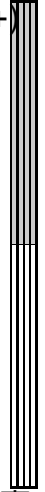
型药皮的  
的crmn  
mo热锻  
堆焊焊  
条，采用直流  
反接。  
堆焊层  
组织为  
马氏体  
+残余  
奥氏体  
，具有  
耐金属  
间磨损  
及磨粒  
磨损性  
能。

用途：  
用于堆  
焊铸钢  
或锻钢  
作坯体  
的热锻  
模，也  
可用于  
修复5cr  
mnmo  
、5crni  
mo、5c  
rnisiw  
钢制的  
旧锻模  
，或堆  
焊高强  
度耐磨  
零件。  
熔敷金  
属化学  
成分(%)





堆焊层  
硬度:  
(焊后  
空冷)  
hrc 40  
参考电  
流  
(dc+)



注意事  
项: 1. 焊  
前焊条  
须经30  
0 左  
右烘焙  
1h。 2.  
焊前需  
将工件  
预热至  
250  
以上,  
焊后缓  
冷。

模  
具堆  
焊焊  
条使  
用说  
明:

执行gb  
984-200  
1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。

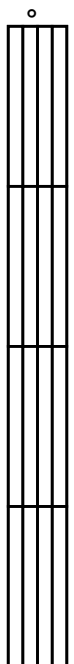
- 3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊条。
- 4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素间有直接关系，所以预热温度一般依

据所用焊条的碳当量来估算。

碳当量公式如下：

$$CEQ = C + \frac{1}{6}Mn + \frac{1}{2}Si + \frac{1}{5}Cr + \frac{1}{4}Mo + \frac{1}{15}Ni$$

此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。



高锰奥氏体不锈钢，可预热。高合金预热温度大于400。  
堆焊效果指焊层硬度、耐磨及热等性能，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。堆焊的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。