

D502阀门焊条

产品名称	D502阀门焊条
公司名称	清河联盛焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	邢台市清河县康庄工业区
联系电话	0319-8269955 13292100107

产品详情

d502阀门堆焊焊条

符合 gb edcr-a1-03

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。