

D577耐磨堆焊焊条

产品名称	D577耐磨堆焊焊条
公司名称	南宫市万民耐磨焊条厂
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇西王排工业区
联系电话	0319-5396718 15284352567

产品详情

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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)						其它元素总量
	c	mn	si	ni	mo	cr	
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。

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d507 mo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

参考电流 (dc+) 焊条直径(mm) 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。