

D502阀门焊条 耐磨堆焊药芯焊丝

产品名称	D502阀门焊条 耐磨堆焊药芯焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:2.5-4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

说明：D502阀门堆焊电焊条 1铬13型阀门堆焊焊条。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬性，一般不需进行热处理，硬度均匀，亦可在750~800°C退火软化。当加热至900~1000°C，空冷或油淬后，可重新硬化。可交直流两用，焊接工艺良好。

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°C以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

堆焊金属化学成分：（%）

C	Cr	S	P	其它元素总量
0.15	10.00~16.00	0.03	0.04	2.50

堆焊层硬度（焊后空冷）：HRC 40

参考电流：

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150 左右烘焙1小时。
- 2、焊前需将工件预热至300 以上，焊后如进行不同热处理可获得相应的硬度。

一、标准型号表示法

焊接阀门的标准型号表示法是指按照国家标准或行业标准规定的一种数字和字母组成的表示方法，它可以反映焊接阀门的结构、功能、工作压力、公称通径等基本参数。

在标准型号表示法中，通常采用以下组合方式：

1. 型号字母，如G表示节流阀门，H表示截止阀门，Q表示球阀门等；
2. 公称通径，如50表示DN50公称通径；
3. 阀体材质，如WCB表示阀体材质为碳钢；
4. 连接形式，如SW表示焊接连接方式；
5. 其他特殊要求，如耐高温、耐腐蚀等。