

ZJ.D577阀门堆焊焊条 EDCrMn-C-15焊条 D577耐磨焊条

产品名称	ZJ.D577阀门堆焊焊条 EDCrMn-C-15焊条 D577耐磨焊条
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	焊条规格:3.2-4.0mm 焊丝规格:1.2 1.6 2.0mm
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

D577耐磨焊条 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 其它元素总量值 0.18 0.60~5.00 3.80~6.50 0.030 0.040 6.5~12.0 3.5~7.0 14.0~21.0 0.5~1.2

2.50堆焊层硬度:HRC 37参考电流(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 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，以硬度和化学成分稳定，但不宜堆焊过厚，以免产生裂纹