

ZJ.D507Mo阀门耐磨焊条 D507Mo堆焊焊条 EDCr-A2-15焊条

产品名称	ZJ.D507Mo阀门耐磨焊条 D507Mo堆焊焊条 EDCr-A2-15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

D507Mo是低氢钠型药皮的1Cr13型阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性和抗冲蚀性。如与D577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。

用途：

适用于工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面的堆焊。

熔敷金属化学成分（%）

试验项目	C	Cr	Ni	Mo
保证值	0.20	10.00~16.00	6.00	2.50
例值	0.14	11.75	3.50	0.45

堆焊层硬度：（焊后空冷）HRC 37(耐软化至510)

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 烘焙1h。
2. 堆焊层加工后，其厚度应在5mm以上，以保证硬度和成分的稳定。