

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。