

卓君 D307 322 337 D397模具堆焊焊条 电焊条

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 卓君 D307 322 337 D397模具堆焊焊条 电焊条 |
| 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 | 规格:2.5mm 规格:3.2mm 规格: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

D047辊压机硬面堆焊焊条说明：辊压机硬面堆焊焊条，采用直反接，焊接工艺性好，抗裂性良好，冷焊不开裂，具有良好的抗挤压能力和抗磨料磨损性。用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。堆焊硬度HRC： 55

名称：D307模具堆焊焊条

规格：3.2/4.0/5.0mm 型号：EDD-D-15说明：高速刀具钢堆焊焊条，直流反接。用途：可在中碳钢（如45、45Mn）制成的刀具毛坯上堆焊刃口以达到代用整体高速钢的目的，也可用于堆焊修复受磨损的刀具及其他工具。熔敷金属化学成分C 0.7-1 Cr3.8-4.5 W17-19.5 V1-1.5 其他 1.5堆焊硬度HRC： 55（焊后经540 三次回火）

名称：D317铬钼钨钒堆焊焊条规格：3.2/4.0/5.0mm 型号：EDRCrMoWV-A3-15说明：铬钼钨钒堆焊焊条，直流反接。用途：可用于冲模堆焊，也可用于一般切削工具的堆焊。熔敷金属化学成分：C0.7-1 Cr3-4 W3-5 Mo3-5 V1-1.5 其他 1.5堆焊硬度HRC： 50（焊后空冷）名称：D317A铬钼钨钒堆焊焊条规格：3.2/4.0/5.0mm 说明：高合金焊芯与药皮过渡合金相结合的铬钼钨钒堆焊焊条，直流反接，具有良好的工艺性、耐磨性、红硬性和高温冲击性，特别是具有良好的冷焊抗裂性，适合大型工件大面积不预热表面堆焊。用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如高炉料钟、

单齿琨、双齿琨破碎机、螺旋输送机叶片、抽风机叶片和中高压阀门密封面等。熔敷金属化学成分C0.3-0.8 Si0.3-0.6 Mn0.5-1 Cr3-4 W6-8 Mo2-3.5 V

1.5-2.5 其他 1.5堆焊硬度HRC：58-62（焊后空冷）名称：D322冷冲模堆焊焊条型号：EDRCrMoWV-A1-03说明：钛钙型铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条，交直两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。熔敷金属化学成分：C 0.5 Cr 5 W7-10 Mo 2.5 V 1堆焊硬度H

RC：55（焊后空冷）名称：D327冷冲模堆焊焊条型号：EDRCrMoWV-A1-15说明：低氢钠型铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条，直流反接。用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。熔敷金属化学成分：C 0.5 Cr 5 W7-10 Mo 2.5 V 1堆焊硬度HRC：55（焊后空冷）名称：D327A铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条型号：EDRCrMoWV-A2-15说明：低氢钠型铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条，直流反接。用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。熔敷金属化学成分C0.3-0.5 Cr5-6.5 W2-3.5 Mo 2-3 V 1-3堆焊硬度HRC：

50（焊后空冷）名称：D337铬钨热锻模堆焊焊条型号：EDRCrW15说明：低氢钠型铬钨热锻模堆焊焊条，直流反接。用途：用于铸钢或锻钢堆焊锻模，也可用于受磨损锻模的修复。熔敷金属化学成分C0.25-0.55 Cr2-3.5 W 7-10 其他 1堆焊硬度HR

C：48（焊后空冷）名称：D347铬钼锰模具电焊条 符合：EDCrMoMnNi-A-15说明：低氢钠型的堆焊电焊条，用直流反接，具有良好的热稳定性及抗热疲劳性。用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可以用于修复5铬锰钼、锰钼、铬镍钼、3铬2钼和铬锰型钢制的锻模。金属化学成分%：C 0.2 Cr 10.0 Mn 4.0 Mo 5.0-9.0

Si 2.0 Ni 6.0-10.0 S 0.03 P 0.04堆焊硬度HRC：40名称：D386堆焊焊条说明：低氢钾型堆焊焊条，焊接工艺好，全位置焊。用途：用于冷冲模的修复或在低碳钢上堆焊易代替整体模具钢制造各种模具、冲头等，也可用于热加工模具轧辊等。熔敷金属化学成分/%C 0.6 Cr 3 W 5 其他 3堆焊硬度HRC：50

名称：D392/D397模具堆焊焊条型号：EDRCrMnMo-03（EDRCrMnMo-15）说明：D392为钛钙型堆焊焊条，交直两用，堆焊层组织为马氏体和残余奥氏体；D397为低氢钠型铬锰钼热锻模堆焊焊条，直流反接。具有耐金属间摩擦磨损及磨料磨损的性能。焊接工艺好，全位置焊。用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制旧锻模或堆焊高强度耐磨零部件。熔敷金属化学成分/%C 0.6 Si 1 Mn 1 Cr 2 Mo 1堆焊硬度HRC：40（焊后空冷）