

钴基合金堆焊材料 耐磨药芯焊丝 模具电焊条 模具堆焊丝

产品名称	钴基合金堆焊材料 耐磨药芯焊丝 模具电焊条 模具堆焊丝
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:3.2-5.0mm
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

牌号GBAWS产品名	S111 【 Stellite 6 】	
	S112 【 Stellite 12 】	-
	S113 【 Stellite 20 】	-
	S114 【 Stellite 1 】	-
	S116 【 Stellite F 】	-
	S190 【 Stellite 190 】	-

D802 【Stellite 6】

EDCoCr-A-03

D812 【Stellite 12】

EDCoCr-B-03

D832 【Stellite 1】

EDCoCr-C-03

钴基堆焊合金又称司太立(Stellite)合金，具有较好的高温、常温硬度，极好的高温强度、高温抗疲劳性能、抗热震冲击性能和良好的抗氧化、耐腐蚀性能，高的耐磨料磨损性能以及良好的抗金属间磨损等综合性能。这是因为钴基自身固溶体具有耐蚀性；而还有25-33%的铬，氧化条件下能形成一层薄而牢固的氧化膜，在高达980C的普通氧化气氛中氧化率也不高。含有3-18%的钨，tigao高温强度；碳则是一种重要元素，它与铬结合使硬度上升，韧性下降，以适应不同用途的需要。在超过540-650C，高温下，钴基合金具有比其它堆焊合金更好的抗蠕变性能和高温硬度，这是它们在许多场合下广泛应用的重要原因。值得提及的是，虽然钴基堆焊合金在耐磨方面具有广泛的用途，但如果高温和腐蚀不是重要因素的话，那么采用铁基堆焊合金也能获得相应的耐磨性能。

本公司生产的钴基合金堆焊材料有连铸直条焊丝及外涂药皮制成的焊条两类。直条焊丝可采用氧乙炔焰气焊或钨极氩弧焊等方法堆焊，焊条则用手工电弧焊堆焊。

氧乙炔焰气焊使母材的稀释度降低到最小的程度（通常<5%）。由于氧乙炔的火焰温度比弧焊低很多，所以焊丝的熔化和母材预热相当容易控制。

钨极氩弧焊热量集中并避免从火焰中产生渗碳。操作过程可采用人工或半自动控制，非常容易和干净。通常使用流正极性，钨极直径为 3.2-5.0mm，氩气liuliang10-10L/分，通常母材的稀释率为5-10%。

TIG焊推荐使用电流

焊丝直径母材

3.2 mm

4mm

低碳钢、低合金钢

70-110A

90-130A

奥氏体不锈钢

80-120A

100-140A

手工电弧焊是广泛使用的焊接方法，其特点是灵活、轻便和费用低。通常采用直流负极性，母材的稀释率为15-25%。

手工电弧焊推荐使用电流

焊条直径	直流
3.2mm	80-100A
4.0mm	100-160A
5.0mm	130-180A

在进行钴基合金堆焊的场合，为了使焊件由于焊接而产生的变形减小或防止产生裂纹，必须对焊件母材材质加以研究后再施以合适的焊前预热和焊后缓冷处理的施焊。

推荐焊前预热和焊后缓冷措施

母材	预热温度
低碳钢小零件(C>0.4%)	不需要
低碳钢大件(C>0.4%)高碳钢小件低合金钢小件	350-450C
高碳钢大件低合金钢大件	500-600C
空淬钢	600-650C
奥氏体不锈钢小件	不需要
奥氏体不锈钢大件	500-600C
铬13型不锈钢	600-650C
镍基高温合金	100-250C

焊丝供应规格

直径 (mm)	3.2, 4.0, 5.0, 6.0
长度 (mm)	350/1000

焊条供应规格

直径 (mm)	3.2, 4.0, 5.0, 6.0
长度 (mm)	350