

电力PP-D507高铬阀门堆焊焊条 D507轴及阀门耐磨电焊条

产品名称	电力PP-D507高铬阀门堆焊焊条 D507轴及阀门耐磨电焊条
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:2.5-5.0mm
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

堆焊金属为高 铬锰型奥氏体钢，故冷作硬化效果显著，具有良好的抗擦伤性能，有一定的中温硬度和较好的热稳

定性。该焊条抗裂

性好，堆焊工艺简单，焊前可不预热，焊后可不热处理，堆焊金属[切削加工性能](#)良好。

适用于堆焊工作温度在510 以下的中温[高压阀门](#)

密封面。在闸阀中，如与D507Mo焊条配合使用，可显著提高抗擦伤性能和使用寿命。

1. 焊前焊条须经300~350 烘焙1小时。
2. 焊前焊件应清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 堆焊金属加工后高度应在5mm以上，以保证化学成分和硬度均匀。