

上海电力PP-D327堆焊焊条 D327焊条3.2/4.0 批发

产品名称	上海电力PP-D327堆焊焊条 D327焊条3.2/4.0 批发
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/件
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

矿山机械电力堆焊焊条钛钙型药皮的普通Cr-Mo型堆焊焊条，可交直流两用。堆焊时电弧稳定、飞溅小、脱渣容易。适用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕铧犁、矿山机械等磨损件。堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：

- 1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。
- 2、焊后进行消除应力热处理。
- 3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。
- 4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。

D327是低氢钠型药皮的Cr-Mo-W-V型热强钢堆焊焊条，采用直流反接

适用于堆焊各种冷冲模和切削刀具或修复要求耐磨性能较高的机械零件。

熔敷金属化学成分（%）元

素CCrMoWVSP标准值 0.50 5.00 2.507.00~10.00 1.00 0.035 0.040

堆焊层硬度：HRC 55 参考电流（DC+）焊条直径 / mm3.24.05.0焊接电流 / A90~130130~170170~210 注意事项：1. 焊前焊条须经300 ~350 烘焙1小时。

2. 焊前须将工件预热至300 以上，以免开裂。