

Co5钴基合金粉 卓君耐高温钴基合金粉机械零件用等离子 Stellite157钴基合金粉末

产品名称	Co5钴基合金粉 卓君耐高温钴基合金粉机械零件用等离子 Stellite157钴基合金粉末
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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

Co-05钴基合金粉末特性说明：该粉末是为进一步提高耐蚀性和高温红硬性在Co-04粉末基础增加了Cr和W含量的改型粉末，焊层的各项性能与Co-04合金粉末相当。主要用途及工艺：建议用于低于700 的高温高压蒸汽低合金钢、不锈钢阀门密封面堆焊，也适用于某些腐蚀介质的阀门密封面的堆焊。

适用于等离子喷焊工艺。化学成分与硬度：

规格

C

B

Si

Cr

Fe

Mo

Ni

W

Co

HRC

Co-05

0.7 ~ 0.9

0.8 ~ 1.5

2.0 ~ 3.0

20.0 ~ 25.0

5

4.0 ~ 6.0

28.0 ~ 30.0

2.0 ~ 4.0

余量

38 ~ 42

型号

相当于

规格(μm)

特性简述

主要用途

物理性能

应用工艺

Co5

Stellite157

-150/+53-106/+45

Co5为钴基自熔性合金粉具有耐热，耐蚀、耐冲击的综合性能。由于钴417 时产生晶形转变，生成应力，故在喷焊时基体须预热500 防止裂纹。

应用于600 -800 耐高温，抗氧化，耐燃气腐蚀等机械零件。

HRC50-53 熔点1120 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊

钴基合金是在钴铬合金中熔入适量的钨和碳，钨的加入使钴基体进一步固溶强化。碳在钴中的溶解度很小，因而加入的碳和过量的钨形成 WC，W₂C，M₆C等碳化物，这些硬质相弥散分布在钴基体中，产生析出强化作用，使该类合金在800 高温下，仍能保持优异的高温强度和高温硬度，因此钴、铬、钨、碳合金具有优异耐高温磨损、抗高温氧化和热疲劳等综合性能。钴在417 温度以下，为密排六方结构，具有低的摩擦系数，而具有很好的耐磨性。在417 温度时发生由密排六方晶体，向面心立方晶体的转变，而产生体积应力。因此在喷焊时一般均需将被焊工件预热到500 ~ 600 ，以防钴基焊层开裂。我公司生产的钴基合金粉，既有适合等离子堆焊的、激光熔敷的，也有适合氧乙炔焰喷焊的，下面介绍的钴基喷焊合金粉，采用塑料桶和铁桶封装，但由于粉末颗粒较细，易吸潮，建议用户在使用前经120 保温两小时烘干后使用为佳。

型号

相当于

规格(μm)

特性简述

主要用途

物理性能

应用工艺

Co1

Stellite1

-150/+53-200/+73-73/+45

合金中碳和钨含量高，抗磨粒磨损性能较优，具有耐热，耐蚀高红硬性等优良性能，但冲击强度差，开裂倾向敏感。

应用于耐磨料磨损及固状料冲刷磨损场合。螺旋推进器,泵阀座等。

HRC50-57 熔点1265 流动性17s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊

Co2

Stellite6

-150/+53-200/+90-75/+25

在Stellite合金系列中应用广泛。韧性较好，在800 以下温度范围内具有优良的耐蚀、耐高温、抗冲击等综合性。

气门进排气阀、阀座、闸板阀阀板。

HRC38-42 熔点1280 流动性18s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊

Co2F

Stellite6

-106/+45-200/+90

为适用氧乙炔焊加入B、Si元素的Stellite6改型的粉末，其性能与上述相同。

气门、阀门、阀座等密封面堆焊。

HRC40-44 熔点1180 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊

Co3

Stellite12

-150/+53-200/+90

该合金含钨高，故基体硬度高，耐磨料磨损性能较强，在800 高温下焊层仍具有良好的耐蚀、耐磨、耐热性能。

阀门密封面，纸张塑料等刀刃口的预保护，排气阀。

HRC47-50 熔点1300 流动性18s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊

Co3F

同上

-150/+53-200/+90-106/+45

为适宜氧乙炔焊，在上述合金中添加了B和Si以改善合金工艺性，焊层各项性能与上述基本一致。

高温高压阀门、阀座气门等。

HRC47-53 熔点1180 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊

Co4

Stellite20

-200/+90-150/+53

碳、钨含量高其堆焊层具有较强磨粒磨损性和耐蚀性，但冲击性差。

阀座，旋转密封环，高温热轧辊堆焊。

HRC51-56 熔点1280 流动性18s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊

Co4F

同上

-106/+45-200/+90-150/+53

为适宜氧乙炔喷焊工艺，在Co4材料中加入B和Si以改善自熔性。

阀门，密封环

HRC51-57 熔点1100 流动性16s/50g 松装密度4.8g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊

Co5

Stellite157

-150/+53-106/+45

Co5为钴基自熔性合金粉具有耐热，耐蚀、耐冲击的综合性能。由于钴417 时产生晶形转变，生成应力，故在喷焊时基体须预热500 防止裂纹。

应用于600 -800 耐高温，抗氧化，耐燃气腐蚀等机械零件。

HRC50-53 熔点1120 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊

Co6

StelliteF

-150/+53-200/+90

它是在Stellite合金中加入较多Ni，钴基粉，从而改善了抗高温腐蚀性能，高温红硬性，耐磨损和抗氧化性。

内燃机气阀，高温高压阀门。

HRC39-42 熔点1200 流动性17s/50g 松装密度4.6g/cm³

等离子堆焊

Co7

Stellite8

-150/+53-200/+90

Co7是低碳合金以铝镍等元素强化基体。室温硬度低具有良好的耐高温腐蚀，耐热冲击，且有高温强度的延展性。

涡轮叶片，黄铜铸模和挤压模。

HRC30-35 熔点1300 流动性18s/50g 松装密度4.5g/cm³

等离子堆焊激光熔接；

Co8

Stellite158

-150/+53-200/+90-106/+45

Co8为钴基自熔性合金粉，具有耐热、耐磨、耐蚀等综合性能。

高温耐磨，耐腐蚀，耐冷热交变的冲击场合。

HRC40-45 熔点1140 流动性17s/50g 松装密度4.6g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊

Co9

Stellite21

-150/+53-200/+90

以钼强化的低碳CoCr合金具有良好的耐高温腐蚀，耐冲击性能，且有高温强度和延展性

阀门，水轮机叶片及铸模堆焊层。

HRC27-30 熔点1280 流动性17s/50g 松装密度4.6g/cm³

等离子堆焊

Co10

Stellite31

-150/+53-200/+90

Co10是代碳加镍Co-Cr-W合金抗热疲劳，抗高温腐蚀性能优异。

适用于喷气发动机高温湿工件。

HRC31 熔点1350 流动性18s/50g 松装密度4.5g/cm³

等离子堆焊

Co92AA

-106/+45-200/+90-150/+53

Co92AA是在Co-Cr-W基础上加入铁、镍、硼的自熔合金，具高磨损性和抗冲击性。

各种破碎锤头

HRC46-50 熔点1100 流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm³

等离子堆焊氧乙炔喷焊