

国标堆焊焊条

产品名称	国标堆焊焊条
公司名称	德州鼎泰焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:鼎泰 型号:D102
公司地址	德州市运河经济开发区
联系电话	0534-3688991 15621800991



				及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。
d112	edpcrmo-a1-03	钛钙型	ac、 dc	用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适用于矿山机械与农业机械的堆焊与修补。
d126		低氢型	ac、 dc+	用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轴、齿轮、行走主动轮、搅拌机叶片等。
d127		低氢型	dc+	用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轴、齿轮、行走主动轮、搅拌机叶片等。
d132	edpcrmo-a2-03	钛钙型	ac、 dc	用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适合用于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修补。
d146	edpmn4-16	低氢型	ac、 dc+	用于堆焊各种受磨损的碳钢件表面及碳钢道岔。
d156		低氢型	ac、 dc+	适用于轧钢机零件的堆焊，如槽滚轧机、铸钢的大齿轮、拖拉机的驱动轮、支重轮和链轨节。

d167	edpmn6-15		低氢型	dc+	用于农业、建筑机械等的磨损部分的堆焊，如大型推土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。
d172	edpcrmo-a3-03		钛钙型	ac、dc	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。
d207	edpcrmnsi-a1-15		低氢型	dc+	用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。
d212	edpcrmo-a4-03		钛钙型	ac、dc	用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。
d217a	edpcrmo-a3-15		低氢型	dc+	主要用于堆焊高强度耐磨零件。如30crmnsi和35crmnsi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、矿山4m ³ 电铲斗齿及其它挖掘机斗齿的焊补等。
d256	edmn-a-16	efemn-a	低氢型	ac、dc+	适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。
d266	edmn-b-16	efemn-b	低氢型	ac、dc+	适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。

d276	edcrmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。
d277	edcrmn-b-15	低氢型	dc+	适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。
d286a	edmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。
d286b	edmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。
d307	edd-d-15	低氢型	dc+	可在中碳钢（如45、45mn钢）

				制成的刀具毛坯上堆焊刀口以达到代用整体高速钢的目的，也可堆焊修复磨损刀具及其他工具。
d317	edrcrmowv-a3-15	低氢型	dc+	适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。
d322	edrcrmowv-a1-03	钛钙型	ac、dc	用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。
d327	edrcrmowv-a1-15	低氢型	dc+	用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。
d337	edrcrw-15	低氢型	dc+	用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。
d397	edrcrmnmo-15	低氢型	dc+	用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5crmnmo、5crnimo、5crnisiw钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。
d502	edcr-a1-03	钛钙型	ac、dc	这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

d507	edcr-a1-15	低氢型	dc+	这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。
d507mo	edcr-a2-15	低氢型	dc+	用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与d577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别用以上两种焊条）。
d507monb	edcr-a1-15	低氢型	dc+	用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。
d512	edcr-b-03	钛钙型	ac、 dc	d512是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比d502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。
d516ma	edcrmn-a-16	低氢型	ac、 dc+	用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面。
d517	edcr-b-15	低氢型	dc+	d517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比d502更硬、更耐

				磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。
d547	edcrni-a-15	低氢型	dc+	用来堆焊570以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及其它密封零件。
d547mo	edcrni-b-15	低氢型	dc+	用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。
d557	edcrni-c-15	低氢型	dc+	用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。
d577	edcrmn-c-15	低氢型	dc+	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配合使用，使用寿命更高。
d608	edz-a1-08	石墨型	ac、 dc+	用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。
d628		石墨型	ac、 dc+	用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。

d667	edzcr-c-15	efecr-a1	低氢型	dc+	用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，例如石油工业中离心裂化泵轴套，矿山破碎机部件及柴油机引擎上的气门盖等。
d707	edw-a-15		低氢型	dc+	用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

产品详情

堆焊焊条系列

牌号	gb标准	aws标准	药皮类型	焊接电源	主要用途
d102	edpmn2-03		钛钙型	ac、dc	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。
d106	edpmn2-16		低氢型	ac、dc+	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。
d107	edpmn2-15		低氢型	dc+	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢

此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。

碳当量 (%)	预热温度	碳当量 (%)	预热温度
0.40	100 以上	0.70	250 以上
0.50	150 以上	0.80	300 以上
0.60	200 以上	0.90	350 以上

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400 。

堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：

- 1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。
- 2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。
- 3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。

堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。

堆焊焊条使用说明:

执行gb984-2001标准

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）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。碳当量公式如下：

$$ceq=c+1/6mn+1/24si+1/5cr+1/4mo+1/15ni$$