

## 模具堆焊焊条

产品名称	模具堆焊焊条
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:D317
公司地址	德州市运河经济开发区
联系电话	0534-3688991 15621800991

## 产品详情

用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。

熔敷金属化学成分/% c 0.5 cr 5 w7-10 mo 2.5 v 1

堆焊硬度hrc： 55（焊后空冷） d327a铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条 型号：edrcrmowv-a2-15

说明：铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条，直流反接。

用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。

熔敷金属化学成分/% c0.3-0.5 cr5-6.5 w2-3.5 mo 2-3 v 1-3

堆焊硬度hrc： 50（焊后空冷） d337铬钨热锻模堆焊焊条 型号：edrcrw15

说明：铬钨热锻模堆焊焊条，直流反接。

用途：用于铸钢或锻钢堆焊锻模，也可用于受磨损锻模的修复。 熔敷金属化学成分/%

c0.25-0.55 cr2-3.5 w 7-10 其他 1 堆焊硬度hrc： 48（焊后空冷）

d347铬钼锰模具电焊条 符合：edcrmomnni-a-15

说明：d347是低氢钠型的堆焊电焊条，用直流反接，具有良好的热稳定性及抗热疲劳性。 用途：

用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可以用于修复5铬锰钼、锰钼、铬镍钼、3铬2钨和铬锰型钢制的锻模。 熔敷金属化学成分% c 0.2 cr9.0-10.0 mn 4.0 mo 5.0-9.0 si 2.0 ni

6.0-10.0 s 0.03 p 0.04 堆焊硬度hrc： 40 d386堆焊焊条

说明：堆焊焊条，焊接工艺好，全位置焊。 用途：用于冷冲模的修复或在低碳钢上堆焊易代替整体

模具钢制造各种模具、冲头等，也可用于热加工模具轧辊等。 熔敷金属化学成分/%

c 0.6 cr 3 w 5 其他 3 堆焊硬度hrc： 50 d392/d397模具堆焊焊条

型号：edrcrmnmo-03（edrcrmnmo-15） 说明：d392为钛钙型堆焊焊条，交直两用，堆焊层组织为

马氏体和残余奥氏体；d397为低氢钠型铬锰钼热锻模堆焊焊条，直流反接。具有耐金属间摩擦磨损

及磨料磨损的性能。焊接工艺好，全位置焊。 用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也用于

修复5crmnmo、5crnimo、5crnisiw钢制旧锻模或堆焊高强度耐磨零部件。 熔敷金属化学成分/%

c 0.6 si 1 mn 1 cr 2 mo 1 堆焊硬度hrc： 40（焊后空冷）

刀具堆焊焊条系列

d307模具堆焊焊条 型号：edd-d-15 说明：高速道具钢堆焊焊条，直流反接。 用途：可在中碳

钢（如45、45mn）制成的刀具毛坯上堆焊刃口以达到代用整体高速钢的目的，也可用于堆焊修复受

磨损的刀具及其他工具。 熔敷金属化学成分/%

c 0.7-1 cr3.8-4.5 w17-19.5 v1-1.5 其他 1.5

堆焊硬度hrc： 55（焊后经540 三次回火） d317铬钼钨钒堆焊焊条 型号：edrcrmowv-

a3-15 说明：铬钼钨钒堆焊焊条，直流反接。

用途：可用于冲模堆焊，也可用于一般切削工具的堆焊。 熔敷金属化学成分/%

c0.7-1 cr3-4 w3-5 mo3-5 v1-1.5 其他 1.5 堆焊硬度hrc： 50（焊后空冷）

d317a铬钼钨钒堆焊焊条 说明：高合金焊芯与药皮过渡合金相结合的铬钼钨钒堆焊焊条，直流反接

，具有良好的工艺性、耐磨性、红硬性和高温冲击性，特别是具有良好的冷焊抗裂性，适合大型工

件大面积不预热表面堆焊。 用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如高炉料

钟、单齿琨、双齿琨破碎机、螺旋输送机叶片、抽风机叶片和中高压阀门密封面等。

熔敷金属化学成分/%

c0.3-0.8 si0.3-0.6 mn0.5-1 cr3-4 w6-8 mo2-3.5 v1.5-2.5 其他 1.5

堆焊硬度hrc： 58-62（焊后空冷） d322冷冲模堆焊焊条 型号：edrcrmowv-a1-03

说明：铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条，交直两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件

堆焊硬度hrc： 58（焊后空冷） d027冲载模刃口堆焊焊条 说明：冲载模刃口堆焊焊条，焊接工艺性好，一般焊接条件下不易产生裂纹、气孔、夹渣，焊前工件不预热，焊后不需热处理，表面硬度hrc58。 用途：用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。 熔敷金属化学成分/%：  
c 0.45 si 2.8 cr 5.5 mo 0.5 v 0.5

堆焊硬度hrc： 55 d036冲载模刃口堆焊焊条 说明：冲载模刃口堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，堆焊层组织及硬度稳定性好，焊前不预热，焊后不热处理。 用途：用于堆焊制造和修复冲模（在碳钢基体上堆焊形成刃口），也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。 熔敷金属化学成分/%  
c 0.5-0.7 si 0.6-0.8 mn 0.6-0.9 cr 5-6 mo 1.5-2 v 0.5

堆焊硬度hrc： 55（焊后空冷） d047辊压机硬面堆焊焊条 说明：辊压机硬面堆焊焊条，采用直反接，焊接工艺性好，抗裂性良好，冷焊不开裂，具有良好的抗挤压能力和抗磨料磨损性。

用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。

熔敷金属化学成分/% c 1.7 si 3 cr 4-7 mo 1.5-3 其他 10

堆焊硬度hrc： 55

d417高速刀具钢堆焊焊条 型号：edd-b-15

说明：高速刀具钢堆焊焊条，直流反接，良好的工艺性、耐磨性和抗裂性。 用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用于各种冲压模具的堆焊。 熔敷金属化学成分/%

c 0.5-0.9 si 0.8 mn 0.6 cr 3-5 mo 5-9.5 w 1-2.5 v 0.8-1.3 其他 1

堆焊硬度hrc： 55（焊后空冷）

d017铸铁刃口模具堆焊焊条 说明：铸铁刃口模具堆焊焊条，焊接工艺性好，电弧稳定，飞溅较小，易脱渣，成形光洁，焊缝金属为马氏体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。

用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。 熔敷金属化学成分/%

c 0.28-0.35 si 1-2 mn 0.6-1.5 cr 5.5-7.5 堆焊硬度hrc： 53

d022高硬度耐磨堆焊焊条 说明：钨铬钼钒合金的高硬度耐磨堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，工件焊前不预热，焊后无需缓冷。 用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。 熔敷金属化学成分/%

c 1 cr 5 w 12-16 mo+v 4 其他 1