

钴基堆焊焊条

产品名称	钴基堆焊焊条
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:D802
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

详细介绍：

d812钴基堆焊焊条

型号：gb/t edcocr-b-03 相当：aws ecocr-b jis df-cocrb

说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650℃工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金属化学成分/%

c 1-1.7 si 2 mn 2 cr 25-32 fe 5 w 7-10 其他 4 余量为co

堆焊硬度hrc： 44

d822钴基堆焊焊条

型号：gb/t edcocr-c-03 相当：aws ecocr-c jis df-cocr

说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650℃高温也能保持这些特性。

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

c 1.75-3 si 2 mn 2 cr 25-33 fe 5 w 11-19 其他 4 余量为co

堆焊硬度hrc： 53

d842钴基堆焊焊条

型号：gb/t edcocr-d-03 相当：jis df-cocr

说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800℃仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

熔敷金属化学成分/%

c 0.5-0.5 si 2 mn 2 cr 23-32 fe 5 w 9.5 其他 7 余量为co

堆焊硬度hrc：28-35

d852钴基堆焊焊条

型号：gb/t edcocr-e-04

说明：用于耐高温磨损堆焊焊条,工作温度1100 ,具有红硬性,抗烈性.也可用于高温,高压阀门热段模等,同时经受冲击和高温,耐蚀的部件.

堆焊硬度hrc 44

d862钴基堆焊焊条

型号：gb/t edcocr-e-05

说明：适用于高温磨性磨损及细颗粒小角度冲蚀磨损工况。单层堆焊即可满足性能要求，最高工作温度1000 ,堆焊层硬度：20 --hrc:64-66、工作温度600 --hrc：48-52、工作温度800 --hrc：38-42 典型应用领域、工况及部分，炼铁、炼焦、烧洁、水泥等工作领域存在高温磨损的机械设备。

用途：用于堆焊高温工件下服役的烧洁单辊破碎机齿冠篦板及高炉旋转布料溜槽，耐磨效果显著。

钴基焊条焊接注意事项： 1、焊前焊条须经200 左右烘1小时以上再行施焊接。

2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。

3、根据工作的大小和母材的种类须经300~600 预热。宜采用小电流短弧焊接。 4、焊后应在

600~700 回火1小时后在缓冷或将工作立即放入干燥和热的沙箱内或草灰中缓冷，以避免裂纹。

5、堆焊层须经粗磨，如发现缺陷时，按上述步骤进行焊补及缓冷

钴基焊条焊接注意事项： 1、焊前焊条须经200 左右烘1小时以上再行施焊接。

2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。 3、根据工作的大小和