

焊条 高温阀门焊条 D802钴基焊条 钴基焊条

产品名称	焊条 高温阀门焊条 D802钴基焊条 钴基焊条
公司名称	上海林燊焊材有限公司
价格	面议
规格参数	型号:D802 材质:钴基
公司地址	上海市嘉定区华亭镇浏翔公路6899号7号楼746室
联系电话	13916923066

产品详情

d802 d812阀门钴基焊条：铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条，药皮用浸涂法制成的堆焊用焊条，宜采用直流反接。堆焊金属在1000 仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。堆焊层硬度hrc 40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。 钴基堆焊焊丝说明：堆焊d802焊丝铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊丝，焊芯用浸涂法制成的堆焊用焊丝，堆焊金属在1000 仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。焊缝金属化学成分（%）c 1.0~1.7 cr 26.0~32.0 w 7.0~10.0 mn 2.0

si 2.0 fe 3.0 co余量堆焊层硬度hrc 40规格 mm 2.5 3.0 co101

用于高常温硬度，较强耐磨粒磨损，耐腐蚀性能。用于旋转密封环，牙轮轴承，套筒，钻头。

co104（司太立钴基4号）用于较高耐磨损性能，极好的高温强及耐腐蚀性能。用于铜，铝合金热压模，

热挤压模，干电池模具等。 co106(司太立钴基6号)较好的耐磨，耐高温，抗热震冲击，抗擦伤性能。

用于发动机气门，高温高压阀门密封面，热剪刀刃，涡轮机叶片等。 co112(司太立钴基12号

)较高耐磨损，耐腐蚀抗擦伤性能。用于高温，高压阀门，剪切刀刃，锯齿，螺旋推杆等。

co120高常温高温硬度，较强耐磨粒磨损耐腐蚀性能。用于高压阀座，磨损棉板，

hs114（钴基焊丝）用于较高耐磨损性能，极好的高温强及耐腐蚀性能。用于铜，铝合金热压模，热挤压

模，干电池模具等。 hs111（钴基焊丝）较好的耐磨，耐高温，抗热震冲击，抗擦伤性能。用于发动

机气门，高温高压阀门密封面，热剪刀刃，涡轮机叶片等。 hs112（钴基焊丝）较高耐磨损，耐腐蚀

抗擦伤性能。用于高温，高压阀门，剪切刀刃，锯齿，螺旋推杆等。

hs113（钴基焊丝）高常温高温硬度，较强耐磨粒磨损耐腐蚀性能。用于高压阀座磨损棉板

d802钴基堆焊焊条型号：edcocr -- 03用途：用于在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。堆焊硬度： 40

d812钴基堆焊焊条型号：edcocr --

03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。堆焊硬度： 44

d822钴基堆焊焊条型号：edcocr -- 03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。堆焊硬度： 53

d842钴基堆焊焊条型号：edcocr- 03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。堆焊硬度：28-35

d852钴基堆焊焊条 型号：edcocr- 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： 44

d862钴基堆焊焊条 型号：edcocr- 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 -人权委员会:64 - 66，工作温度600 -人权委员会：48-52，工作温度800 -堆焊硬度：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。

本产品的加工定制是是，型号是D802，材质是钴基，焊芯直径是2.5-5.0（mm），品牌是林燊，类型是堆焊焊条，药皮性质是酸性焊条，直径是2.5-5.0（mm），长度是350-400（mm），焊接电流是180（A），电流幅度是160（A），工作温度是200（ ），适用范围是用于牙轮钻头轴承、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，产地是上海，硬度HRC是45