

批发D512阀门堆焊焊条

产品名称	批发D512阀门堆焊焊条
公司名称	河北博洋焊接材料厂
价格	.00/个
规格参数	型号:D512 材质:钴基
公司地址	中国 河北 邢台市 桥东工业区
联系电话	86 0319 5289855 13933736835

产品详情

型号	D512	材质	钴基
焊芯直径	2.0/2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)	品牌	博洋
类型	堆焊焊条	药皮性质	多种可选
直径	3.2 4.0 5.0 (mm)	长度	300/350/400 (mm) (mm)
焊接电流	110-160 160-200 (A) (A)	适用范围	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。
产地	河北博洋焊接材料厂		

d512阀门耐磨堆焊焊条 符合 gb edcr-b-03说明: d512是钛钙型药皮的2cr13型阀门堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺良好。堆焊金属为2cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不需进行热处理，硬度均匀，可在750-800 退火软化，当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。用途: 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。熔敷金属化学成分(%) 化学成分 c cr 其它元素总量保证值 0.25 10.0~16.0 5.00堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 45 (耐软化至500) 参考电流 (ac、dc) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(a) 80~120 120~160 170~210注意事项:1.焊前焊条须经150 烘焙1h。2.焊前需将工件预热至300 以上，焊后如进行不同的热处理可获得相应的硬度。