

D327冷冲模堆焊焊条 EDRCrMoWV-A1-15模具堆焊焊条

产品名称	D327冷冲模堆焊焊条 EDRCrMoWV-A1-15模具堆焊焊条
公司名称	北京神钢焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:EDRCrMoWV-A1-15 材质:堆焊
公司地址	北京市密云区西田各庄镇雁密路99号601室-1827(西田各庄镇集中办公区)
联系电话	13601250004

产品详情

d327 符合 gb edrcrmowv-a1-15

说明: d327是低氢钠型药皮crwmov冷冲模堆焊焊条,采用直流反接。

用途: 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。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	cr	mo	w	v	s
保证值	0.50	5.00	2.50	7.0~10.0	1.00	0.035

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 55

参考电流 (dc+)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	100~130	130~160	170~220

注意事项:1.焊前焊条须经300 -350 左右烘焙1h。2.焊前需将工件预热至300 以上,以免开裂。

d322 符合 gb edrcrmowv-a1-03

说明: d322是钛钙型药皮crwmov冷冲模堆焊焊条,可交直流两用,堆焊时电弧稳定,脱渣容易。

用途: 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。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	cr	mo	w	v	s
保证值	0.50	0.50	2.50	7.0~10.0	1.00	0.035
列值	0.34	3.65	1.53	8.34	0.56	0.012

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 55

参考电流 (ac、dc)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	80~140	160~190	190~230

注意事项:1.焊前焊条须经250 左右烘焙1h。2.焊前需将工件预热至300 以上, 以免开裂。

d307

符合 gb edd-d-15

说明: d307是低氢钠型药皮的堆焊焊条, 采用直流反接。

用途: 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, 也可堆焊修复磨具。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	cr	w	v	s	p	其他
保证值	0.70~1.00	3.80~4.50	17.0~19.5	1.00~1.50	0.035	0.040	1
列值	0.85	4.00	19.00	1.35	0.009	0.020	----

堆焊层硬度: (焊后经540 三次回火) hrc 55

参考电流 (dc+)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	100~130	130~160	170~220

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.堆焊小型焊件预热至300 , 大型工件预热至600 。3.堆焊刀具的v高速钢的规范。

本产品的加工定制是是, 型号是EDRCrMoWV-A1-15, 材质是堆焊, 焊芯直径是3.2 (mm), 品牌是神钢, 类型是堆焊焊条, 药皮性质是酸性焊条, 直径是3.2 (mm), 长度是350 (mm), 焊接电流是100-130 (A), 电流幅度是300-350 (A), 适用范围是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。 , 产地是北京