

D502阀门堆焊焊条 耐磨焊条

产品名称	D502阀门堆焊焊条 耐磨焊条
公司名称	德州鼎泰焊接材料有限公司

说明: d507是低氢钠型药皮的1cr13阀门堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层一般不须进行热处理,硬度均匀,亦可在750-800 退火软化,当加热至900-1000 空冷或油淬后,

用途: 这是一种通用性的表面堆焊用焊条,用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴

化学成分	熔敷金属化学成分(%)			
	c	s	p	cr
保证值	0.15	0.030	0.040	10.0~16

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 40

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	2.5	3.2	4.0
焊接电流(a)	50~80	80~120	120~160

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,焊后进行不同热处理

d507mo阀门堆焊焊条 符合 gb edc

说明: d507mo是低氢钠型药皮的1cr13阀门型堆焊焊条。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空有较高的中温硬度,良好的热稳定性,抗冲蚀性。如与d577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊层经回火,焊后不用热处理,采用直流反接。

用途: 用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与d577焊条配合使用(闸阀密封面应分别用以上两种焊条)。

化学成分	c	熔敷金属化学成分(%)		
		ni	mo	cr
保证值	0.20	6.00	2.50	10.0~16.0

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 37(耐软化至510)

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)		
	3.2	4.0	
焊接电流(a)	80~120	120~160	

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.堆焊层加工后,其厚度应在5mm以上,以保证硬度和

d507monb阀门堆焊焊条 符合 gb edc

说明: d507monb是低氢钠型药皮的1cr13型阀门堆焊焊条,采用直流反接,由于药皮中加入了适量的mo、nb等

焊金属具有较好的抗氧化性和抗裂纹性能。

用途: 用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)				
	c	s	p	mo	cr
保证值	0.15	0.030	0.040	2.50	10.0~16.0

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 37

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)	
	3.2	4.0
焊接电流(a)	80~120	120~160

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.焊前焊件不预热, 焊后不需热处理。

d512阀门堆焊焊条

符合 gb edc

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

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, 用于堆焊碳钢或低用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)	
	c	cr
保证值	0.25	10.0~16.0

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 45 (耐软化至500)

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、 dc)	
	3.2	4.0
焊接电流(a)	80~120	120~160

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

d516ma阀门堆焊焊条

符合 gb edcr

说明: d516ma是低氢钾型药皮的高铬锰钢堆焊焊条, 堆焊层金属具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂, 焊前不预热, 焊后不用热处理, 堆焊层可进行切削加工。

用途: 用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压

化学成分	熔敷金属化学成分(%)		
	c	mn	si
保证值	0.25	6.00~8.00	1.00

堆焊层硬度: hrc 38-48

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc+)	
	3.2	4.0
焊接电流(a)	80~120	120~160

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.焊前应将焊件上的油污及杂质清理干净
d517阀门堆焊焊条 符合 gb edc

说明: d517是低氢钠型药皮的2cr13型阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属为2cr13马氏体高铬钢。堆焊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

用途: d517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阀门、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)	
	c	cr
保证值	0.25	10.0~16.0

堆焊层硬度: (焊后空冷) hrc 45 (耐软化至500)

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)	
	3.2	4.0
焊接电流(a)	80~120	120~160

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 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
d547阀门堆焊焊条 符合 gb edc

说明: d547是低氢钠型药皮，合金钢芯的crnisi型阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属依靠硅进行强化，形成稳定的奥氏体组织，使之具有良好的抗擦伤、耐腐蚀、抗氧化等性能。

用途: 用来堆焊570 以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及其它密封零件。

化学成分	c	熔敷金属化学成分(%)				
		mn	si	s	p	
保证值	0.18	0.60~2.00	4.80~6.40	0.030	0.040	7

堆焊层硬度: hb 270-320

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)	
		3.2
焊接电流(a)	80~120	120~160

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.堆焊一般钢制的中、小件毛坯，不用预热，堆焊大工件或
预热，堆焊层以3-4层为宜（硬度、化学成分稳定）。

d547mo阀门堆焊焊条

符合 gb edcr

说明: d547mo是低氢钠型药皮的crnisimo型阀门堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属具有良好的高温抗擦
有较高的高温硬度，良好的热稳定性和抗疲劳性。堆焊金属时效强化效果显著，随着时效时间的增加，
进一步提高。

用途: 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

化学成分	c	mn 面议	熔敷金属化学成分(%)					
			si	s	p	ni	mo	cr
保证值	0.18	0.60~5.00	3.80~6.50	0.030	0.040	6.5~12.0	3.5~7.0	14.0~

规格参数

公司地址

联系电话

堆焊层硬度: hb 270-320
德州市运河经济开发区37

焊条直径(mm)	参考电流 (dc+)	
		0534-3688991215621800991
焊接电流(a)	80~120	120~160

产品详情

注意事项: 1.焊前焊条须经300 左右烘焙1h。

2.堆焊大工件、深孔小口径截止阀阀体或其它钢材时需以一定温度预热且焊后缓冷。 3.堆焊时需连续施焊
焊层厚度加工应不小于5mm，以保证硬度和化学成分稳定，但不宜堆焊过厚，以免产生

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.堆焊金属加工后硬度应在500堆焊焊条，以保证化学成分和硬度均

说明: d502是钛钙型药皮的1cr13型阀门堆焊焊条，可交直流两用，焊接工艺良好。堆焊金属为1cr13半铁素
有空淬特性，一般不须进行热处理，硬度均匀，亦可在750-800 退火软化，当加热至900-1000 空冷或