

D337热段模堆焊焊条

产品名称	D337热段模堆焊焊条
公司名称	清河县北创焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:北创 型号:EDRCrW-15
公司地址	河北省清河县葛仙庄镇王化庄生态园停车场东100米路南
联系电话	0319-8198886 15097921119

产品详情

d337
edrcrw-15

符合 gb/t 984

说明：d337是低氢钠型药皮的crw热锻模堆焊焊条，采用直流反接。

用途：用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。

熔敷金属化学成分（%）

	c	cr	w	s	p	其它元素总量
保证值	0.25~ 0.55	2.00~ 3.50	7.00~ 10.00	0.035	0.040	1.00
例值	0.35	2.65	8.50	0.010	0.015	—

堆焊层硬度：（焊后空冷）hrc 48

参考电流 (dc+)

焊条直径 (mm)	f3.2	f4.0	f5.0
焊接电流 (a)	90~110	150~180	180~210

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300~400 以上，焊后缓冷。