

# D547Mo阀门堆焊焊条

产品名称	D547Mo阀门堆焊焊条
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:EDCrNi-B-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

d547mo  
b-15

符合 gb/t 984 edcrni-

### 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伤、抗冲蚀等性能，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，硬度和抗擦伤性能有进一步的提高。

用途：用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

### 熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	cr	ni	mo	nb	s	p	其它元素总量
保证值		0.60~	3.80~	14.00~	6.50~	3.50~	0.50~		0.040	2.50
	0.18	5.00	6.50	21.00	12.00	7.00	1.20	0.030		
例值	0.060	1.45	5.60	15.50	10.35	4.50	0.90	0.005	0.020	——

堆焊层硬度：hrc 37

参考电流（dc+）

焊条直径（mm）	f3.2	f4.0	f5.0
焊接电流（a）	80~120	120~160	160~200

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3~4层，不得间断，堆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，以免产生裂纹。