D687高铬铸铁堆焊焊条

产品名称	D687高铬铸铁堆焊焊条
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:EDZCr-D-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10 0米路南
联系电话	0319-8198886 15097921119

产品详情

d687

符合 gb/t 984 edzcr-d-15

说明:

d687是低氢钠型药皮的高铬铸铁堆焊焊条,采用直流反接,电弧较稳,飞溅少,渣少,脱渣容易,堆焊层即使用合金刀具也难以进行切削加工,只能研磨。金相组织为马氏体和粗大复合碳化物。

用途:

用于要求强烈耐磨损的场合,如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘器、提升戽斗、破碎机辊、泵框筒、混合器叶片等。

熔敷金属化学成分(%)

	С	mn	Sİ	cr	b	其它元素总 量
保证值	3.00~	1.50~	3.00	22.00~	0.50~	6.00
	4.00	3.50		32.00	2.50	
例值	3.75	2.30	2.35	29.00	1.20	

堆焊层硬度: hrc 58

参考电流(dc+)

焊条直径(mm)	f3.2	f4.0	f5.0
焊接电流(a)	90~110	140~160	180~220

注意事项:

- 1.焊前焊条须经300~350 烘焙1h。
- 2.焊件必须先经400~600 预热,并将工件上的铁锈、油污等清除干净再进行堆焊。
 - 3.每次堆焊的长度以不超过50~70mm为宜。
- 4.焊后工件应在600~700 回火1h后再缓冷,或将工件立即放入干燥和预热的砂箱中或放草灰中缓冷。