

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100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、煤孔挖掘机、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（%）

	c	mn	si	cr	b	其它元素总量
保证值	3.00~ 4.00	1.50~ 3.50	3.00	22.00~ 32.00	0.50~ 2.50	6.00
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、油污等清理干净再进行堆焊。
- 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。