

D656高铬铸铁堆焊焊条

产品名称	D656高铬铸铁堆焊焊条
公司名称	南宫市海泰合金焊接材料厂
价格	26.00/kg
规格参数	品牌:海泰 型号:656 规格:3.2-4.0-5.0
公司地址	河北省南宫市工业园区86号
联系电话	0319-5395968

产品详情

高铬合金耐磨焊条 高铬合金堆焊焊条 高铬铸铁耐磨焊条

破碎锤头修复堆焊焊条 海泰正品 假一赔十 现货包邮

D656铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A2-16

说明：铸铁堆焊焊条，堆焊层硬度高，耐强磨料磨损具有良好的抗冲击、抗氧化及耐气蚀性，交直流两用焊前需经（300-350）×1h烘干。

用途：用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混砂机、螺旋送料机以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。

熔敷金属化学成分/%

C 3-4 Si 2.5 Mn 1.5 Cr 26-34 Mo 2-3 其他 3

堆焊硬度HRC： 60

D632A铬钼铸铁堆焊焊条

符合GB EDZ-A1-08

说明:D632A是石墨型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，可交直流两用，更适宜采用直流电源反接。由于堆焊金属为铸铁组织的Cr、Mo碳化物，因此堆焊层具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗能力。

用途:用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分CMoCr保证值2.50~4.503.00~5.0025-40

堆焊层硬度:HRC 56

参考电流(AC、DC+)

焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)90~120130~160170~210

注意事项:1.焊前焊条须经250℃ 烘焙1h。2.堆焊时焊件预热400-500℃ ；若堆焊厚度允许时可先用J507焊条堆焊一层，再趁热堆焊，焊后缓冷。3.堆焊层不能进行切削加工，只能磨加工。

D628高铬铸铁堆焊焊条

说明:D628是石墨型药皮的抗磨粒磨损高碳、高铬铸铁堆焊焊条。堆焊层为高碳高铬铸铁型弥散碳化物，且堆焊层硬度更高，耐热性能较好，但堆焊层硬而脆，承受压力与冲击载荷的能力较低，为了不影响堆焊层的抗磨粒磨损性能，尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬相结晶的排列方向。

用途:用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。

化学成分CMoCrV保证值3.00~5.004.0~6.020.0~35.0 1.00

堆焊层硬度:HRC 60

焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)90~140130~180160~210

注意事项:1.焊前焊条须经250℃ 烘焙1h。2.堆焊时焊件预热400-600℃ ，并将工件上的铁锈、油污等清理干净。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，或焊后将工件立即放入干燥和预热的砂箱或草灰中缓冷。

D667高铬铸铁堆焊焊条

符合GB EDZCr-C-15相当AWS EFeCr-A1

说明:D667是低氢钠型药皮铸造索尔玛依特合金焊芯的高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层在500℃ 以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力，超过此温度以上则堆焊层硬度剧降。

用途:用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，例如石油工业中离心裂化泵轴套，矿山破碎机部件及柴油机引擎上的气门盖等。

化学成分CMnSiNiCr其它元素总量保证值2.50~5.00 8.001.00~4.803.00~5.0025.0~32.0 2.00

堆焊层硬度:HRC 48

参考电流(DC+)

焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 5.8焊接电流(A)90~130120~160140~190150~210

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.焊件必须先经500-600 预热,并将工件表面上的氧化物等擦刷干净再堆焊。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。

其他高铬合金焊条牌号:

高铬铸铁堆焊条牌号\化学成分CMnSiCrMoWVNbHRC
D6082.5-4.50 3.0-5.03.0-5.0 55D618 3.0
15.0-20.01.0-2.010.0-20.0 1.00 58D628 20.0-35.04.0-6.0 1.00 60D632A 25.0-40.0
56D638 25.0-40.0 60D638Nb 20.0-35.0 4.0-8.50 60D642 1.5 2

2.0-32.0 45D646 1.0 22.0-32.0 45D656 1.5 2.526.0-34.02.0-3.0 45D65

8 20.0-35.04.0-9.502.50-7.500.50-2.504.0-8.50 60D667 8.01.0-4.825.0-32.0 Ni

3-5 48D678 8.0-10.0 50D687 1.5-3.5 3.022.0-32.0 B 0.5-2.5 58D698 3.0 4.0-

6.0 8.5-14.0 60高铬铸铁堆焊条一般适用于常温和高温耐磨和耐蚀的工作条件。如水轮机叶片、高炉料钟、料头、泥浆泵、粉碎机等。海泰焊材提示:以上产品长期备有大量库存,现货包邮!

海泰焊材公司经营理念:

同样的产品-----我们比价格!

同样的价格-----我们比质量!

同样的质量-----我们比服务!

服务是我们的核心,创新是我们的灵魂,诚信是我们立足市场的根本!

选择海泰会给您带来意想不到的收获!

注:本店所有产品常年备有库存,量大价优,现货包邮;支持免费拿样测试,货款支持对公账户及物流代收!