司太立钴基4号焊条 低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条 高温阀门焊条

产品名称	司太立钴基4号焊条 低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条 高温阀门焊条
公司名称	无锡金铂威焊材有限公司
价格	216.00/个
规格参数	品牌:司太立 型号:司太立钴基4号焊条 产地:上海
公司地址	无锡市滨湖区南湖中路28-52号
联系电话	0510-68935339 13376225321

产品详情

司太立钴基焊条：

司太立钴基co101焊条

型号：gb/t edcocr-c-03　相当：aws ecocr-c　jis df-cocrc

说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

堆焊硬度hrc：≥53

司太立钴基co104焊条

型号：gb/tedcocr-d-03　相当：jis df-cocrc

说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800°C仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

堆焊硬度hrc： 28-35

司太立钴基co106焊条

型号：gb/t edcocr-a-03　　相当：aws ecocr-a jis df-cocra

说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于在650°C左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。

堆焊硬度hrc：≥40

司太立钴基co112焊条

型号：gb/t edcocr-b-03　　相当：aws ecocr-b　jis df-cocrb

说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金

堆焊硬度hrc：≥44

司太立钴基1号焊条

型号：gb/t edcocr-c-03　　相当：aws ecocr-c　jis df-cocrc

说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

堆焊硬度hrc：≥53

司太立钴基4号焊条

型号：gb/tedcocr-d-03　　相当：jis df-cocrc

说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800°C仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

堆焊硬度hrc： 28-35

司太立钴基6号焊条

型号：gb/t edcocr-a-03　　相当：aws ecocr-a jis df-cocra

说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于在650°C左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。

堆焊硬度hrc：≥40

司太立钴基12号焊条

型号：gb/t edcocr-b-03　　相当：aws ecocr-b　jis df-cocrb

说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金

堆焊硬度hrc：≥44

钴基焊条简介：

d802钴基焊条 型号：edcocr-a-03说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途：用于在650°C左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。熔敷金属化学成分/%c 0.7-1.44 si≤2 mn≤2 cr 25-32 fe≤4 w 3-6 其他≤4 余量为co堆焊硬度hrc：≥40

d812钴基焊条型号：edcocr-b-03说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金属化学成分/%c 1-1.7 si≤2 mn≤2 cr 25-32 fe≤5 w 7-10 其他≤4 余量为co堆焊硬度hrc：≥44

d822钴基焊条型号：edcocr-c-03说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。熔敷金属化学成分/%c 1.75-3 si≤2 mn≤2 cr 25-33 fe≤5 w 11-19 其他≤4 余量为co堆焊硬度hrc：≥53

d842钴基焊条型号：edcocr-d-03说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800°C仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。熔敷金属化学成分/%c 0.5-0.5 si≤2 mn≤2 cr 23-32 fe≤5 w≤9.5 其他≤7 余量为co堆焊硬度hrc：28-35

d852钴基焊条型号：edcocr-e-04 说明：用于耐高温磨损堆焊焊条,工作温度1100°C,具有红硬性,抗烈性.也可用于高温,高压阀门热段模等,同时经受冲击和高温,耐蚀的部件. hrc≥44

d862钴基焊条型号：edcocr-e-05　说明：适用于高温磨性磨损及细颗粒小角度冲蚀磨损工况。单层堆焊即可满足性能要求，最高工作温度1000°C,堆焊层硬度：20°C--hrc:64-66、工作温度600°C--hrc：48-52、工作温度800°C--hrc：38-42典型应用领域、工况及部分，炼铁、炼焦、烧洁、水泥等工作领域存在高温磨损的机械设备。用途：用于堆焊高温工件下服役的烧洁单辊破碎机齿冠篦板及高炉旋转布料溜槽，耐磨效果显著。

耐磨焊条的广泛应用及特点

耐磨焊条产品广泛用于砖瓦行业、粉碎行业.各种螺旋叶、矿业、冶金、建材、水利、钢厂、电厂、糖厂．石油、农机配件等设备易磨损部位的维修与维护，如粉碎机锤头、搅拌机、搅刀、搅笼、对滚、开采钻头、旋耕犁刀片等，是延长设备使用寿命的理想产品。

本产品的品牌是司太立，型号是司太立钴基4号焊条，产地是上海，类型是堆焊焊条，材质是钴基，焊芯直径是2.5/3.2/4.0/5.0（mm），直径是2.5/3.2/4.0/5.0（mm），长度是350/400（mm），焊接电流是120（A），电流幅度是120（A），工作温度是650-1100（°C），适用范围是各种耐磨件、耐高温件的堆焊，加工定制是是