

# SQD507Mo气保护耐磨堆焊药芯焊丝

产品名称	SQD507Mo气保护耐磨堆焊药芯焊丝
公司名称	天津三英焊业股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:三英牌 型号:SQD507Mo 类型:CO2气保护堆焊药芯焊丝
公司地址	天津市武清区开发区泉洲路西禄源道北
联系电话	86 22 82173548/82124527 13682117119

## 产品详情

品牌	三英牌	型号	SQD507Mo
类型	CO2气保护堆焊药芯焊丝	用途	适用于堆焊连铸辊、热轧辊以及工作温度在510 以下的中温高压截止阀门密封面等

天津三英焊业股份有限公司

供应sqd507moco2气保护堆焊药芯焊丝

sqd507mo(公司牌号):

堆焊层金属典型化学成分（质量分数，%）：c 0.20, cr10.00~16.00, mo 2.50, w 2.00, ni 6.00, 其它 2.50。

堆焊层硬度：hrc 37（堆焊四层，焊后空冷）。

特征和用途：为1cr13型半马氏体不锈钢堆焊药芯焊丝。堆焊层具有空淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度，抗冲蚀性。焊接时采用直流反接，堆焊金属切削加工性好，同时具有飞溅小、焊缝成形及脱渣性好、可全位置工艺性能。与手工电焊条相比具有焊接效率高、焊接变形小、综合成本低等优点。适用于堆焊连铸辊、热轧辊以下的中温高压截止阀门密封面等，堆焊闸阀密封面应与sqd577焊丝配合使用（阀座与阀瓣分别用sqd577，sqd507）。

参考规范：焊丝直径1.2 mm，焊接电流140~260a，电弧电压26~34v，焊丝干伸长15~20 mm，气流量20~25 l/min。

注意事项：1) 焊前将待焊面疲劳层加工掉，并除去油及其它污物；2) co2保护气体纯度为 99.5%；3) 焊接时温度 200 ；4) 大型工件堆焊前，可适当预热至250~300 左右；5) 堆焊金属加工后高度应在5 mm以上，以保证化学成分和硬度均匀。

气保护耐磨堆焊系列药芯焊丝：

—公司牌号sqd127

—公司牌号sqd212

—公司牌号sqd237

—公司牌号sqd337

—公司牌号sqd397

以上使用co2或80%ar+20%co2作保护气体，但使用混合气保护工艺性能会更好。

以下使用co2作保护气体：

—公司牌号sqd507

—公司牌号sqd577