

# D822钴基焊条EDCoCr-C-03钴基焊条

产品名称	D822钴基焊条EDCoCr-C-03钴基焊条
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	230.00/公斤
规格参数	品牌:鹤特 型号:D822 直径:3.2-4.0-5.0 ( mm )
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙开发区
联系电话	13482960134

## 产品详情

D822

是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、耐热和耐腐蚀性，在650 高温也能保持这些特性。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 焊缝金属化学成分（%） C--1.75 ~ 3.0 Cr--25.0 ~ 33.0 W--11.0 ~ 19.0 Mn-- 2.0 Si-- 2.0 Fe-- 5.0 Co--余量 其他总量 4.0 堆焊层硬度HRC 53 参考电流：  
规格（mm）4.0 5.0 6.0 电流（A）120 ~ 160 140 ~ 190 150 ~ 210 注意事项：

- 1、焊前焊条须经200 左右烘1小时以上再行施焊接。
- 2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。
- 3、根据工作的大小和母材的种类须经300 ~ 600 预热。宜采用小电流短弧焊接。
- 4、焊后应在600 ~ 700 回火1小时后在缓冷或将工作立即放入干燥和热的沙箱内或草灰中缓冷，以避免裂纹。
- 5、堆焊层须经粗磨，如发现缺陷时，按上述步骤进行焊补及缓冷。