

D557铬镍硅型阀门堆焊焊条

产品名称	D557铬镍硅型阀门堆焊焊条
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	40.00/公斤
规格参数	品牌:鹤特 型号:D557 直径:3.2/4.0 (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

D557

符合 GB/T 984 EDCrNi-C-15

说明:

D557是低氢钠型药皮的CrNiSi型阀门堆焊焊条，堆焊金属依靠大量硅进行强化，得到奥氏体+铁素体组织，随着时效时间的增长，硬度和抗擦伤性能有进一步的提高，堆焊金属具有良好的抗侵蚀、抗氧化性和抗腐蚀性能，采用直流反接。

用途:

用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
保证值	0.20	2.00~3.00	5.00~7.00	18.00~20.00	7.00~10.00	0.030	0.040

堆焊层硬度：

HRC 37

参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流 (A)	80~120	120~160	160~200

注意事项:

1. 焊前焊条须经300-350℃ 烘焙1h 2. 由于堆焊金属的硬度较高，所以根据堆焊工件的大小、形状采用不同的预热温度和缓冷措施，一般预热为300~450℃，堆焊时尽可能采用短弧、小电流。