

# D557阀门堆焊焊条EDCrNi-C-15铬镍

产品名称	D557阀门堆焊焊条EDCrNi-C-15铬镍
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	43.00/公斤
规格参数	品牌:鹤特 型号:EDCrNi-C-15 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

D557

符合 G

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

用途:用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)			
	C	Mn	Si	S
保证值	0.20	2.00~3.00	5.00~7.00	0.030

堆焊层硬度:HRC 37

焊条直径(mm)	参考电流(DC+)	
	3.2	4.0
焊接电流(A)	80~120	120~1

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  
，一般预热温度为300-450 ，堆焊时尽可能采用短弧、小电流。