

YD5Cr6MnMo堆焊药芯焊丝

产品名称	YD5Cr6MnMo堆焊药芯焊丝
公司名称	天津万克森焊材销售有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:YD5Cr6MnMo 规格:0.8-4.0
公司地址	天津市武清开发区福源道18号
联系电话	155-10904307 15510904307

产品详情

YD5Cr6MnMo堆焊药芯焊丝

牌号	适用标准(相当)	堆焊层硬度	堆焊金属化学成分(%)	保护气体
YD5Cr6MnMo耐磨堆焊药芯焊丝	GB EDRCrMnMo-15	D397 HRC 54	C:0.43 Mn:1.98 Cr:5.36 Mo:1.58	CO2

详细说明：该焊丝为钛钙型渣系的铬锰钼合金系统的CO2气体保护堆焊药芯焊丝。其焊接工艺性能优良，飞溅小，焊缝成形美观，焊接效率高。

应用：可用于制造和修复汽车曲轴，冷锻模及其它高硬度，高耐磨的部件如：拔丝机罐工作面的堆焊，橡塑机械耐模件的堆焊也可用于电弧喷涂。

堆焊焊丝特点；具有良好的抗磨料磨损，耐冲击磨损，耐粘着磨损（金属间磨损），耐高温磨损，耐腐蚀磨损以及抗两种类型以上复合磨损的性能。堆焊耐磨焊丝的分类；1) 按其化学成分分类可分位两大类；即铁基堆焊耐磨焊丝和非铁基堆焊耐磨焊丝。每一大类可按其化学成分特点或显微组织，分为若干小类。如铁基堆焊耐磨焊丝可分为高铬合金堆焊耐磨焊丝，碳化钨堆焊耐磨焊丝等，非铁基堆焊耐磨焊丝可分位钴基堆焊耐磨焊丝和镍基堆焊耐磨焊丝。2) 按焊丝结构，可分为实芯焊丝及药芯（又称管状）焊丝。3) 按采用的焊接工艺方法，可分为气保焊，埋弧焊，火焰堆焊，等离子堆焊及喷涂（焊）用堆焊耐磨焊丝。硬质合金堆焊耐磨焊丝化学成分

牌号	C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Co	Fe	其他	堆焊层硬度HR C	用途
HS101	2.5-3.3	0.5-1.5	2.8-4.2	25-31	3-5					48-54	用于堆焊耐腐
HS103	3.0-4.0	3.0	3.0	25-32			4-6		B0.5-1.0	58-64	用于要求抗强
HS111	0.9-1.4	1.0	0.4-2.0	26-32		3.5-6.0	余量	2.0		40-45	堆焊高温高压
HS112	1.2-1.7	1.0	0.4-2.0	26-32		7.0-9.5	余量	2.0		45-50	堆焊高温高压
HS113	2.5-3.3	1.0		27-33	21-24	15-19	余量			55-60	用于牙轮钻头
HS113G	3.2-3.55	1.0	0.5-1.1	24-28		12-16	余量	2.5		54	堆焊螺旋送料
HS113Ni	1.5-2.0		0.9-1.3	24-27		11.5-13	余量	0.85-1.35		37-40	用于耐气蚀焊
HS114	2.4-3.0	1.0	2.0	27-33		11-14	余量	2.0		52	堆焊牙轮钻头
HS115	0.15-0.35			26-29	1.75-3.25	12.5-15.5	余量	1.0	Mo5.0-6.0	27	加工硬化性好