

D842钴基焊条D842堆焊焊条

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | D842钴基焊条D842堆焊焊条 |
| 公司名称 | 天津万克森焊材销售有限公司 |
| 价格 | 30.00/公斤 |
| 规格参数 | 品牌:万克森 型号:D842 规格:3.2-4.0-5.0 |
| 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

D842钴基焊条 型号：EDCoCr-D-03耐磨堆焊焊条 碳化钨 钴基焊条 备注：一公斤为一口价的价格。5公斤/盒，20公斤/箱。

购买时说明规格2.5/3.2/4.0/5.0mm 说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800 仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

熔敷金属化学成分/% C 0.5-0.5 Si 2 Mn 2 Cr 23-32 Fe 5 W 9.5 其他 7

余量为Co堆焊硬度HRC：28-35

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600~70

0 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

280元/公斤

HS111钴基堆焊焊丝

相当AWSRCrCo-A主要特征及用途：HS111钴基堆焊焊丝是Co-Cr-W堆焊合金中C及W含量最低、韧性最好的一种。能承受冷热条件下的冲击，产生裂纹的倾向小，具有良好的耐蚀、耐热和耐磨性能。主要用于要求在高温工作时能保持良好的耐磨性及耐蚀性，如高温、高压阀门、热剪切刀刃、热锻模等

主要化学成分/%C0.9-1.4 Mn 1.0 Si0.4-2.0 Cr26-32 W3.5-6.0 Fe 2.0 Co余量

堆焊层硬度HRC：40-45 350元/公斤

HS112钴基堆焊焊丝

相当AWSRCoCr-B主要特征及用途：HS112钴基堆焊焊丝，在Co-Cr-W堆焊合金中具有中等硬度，耐磨性比HS111好，但塑性稍差，具有良好的耐蚀、耐热及耐磨性能，在650 左右高温下仍能保持这些特性。主要用于高温、高压阀门、内燃机阀、高压泵轴套和内衬套筒、热轧辊孔型等堆焊 主要化学成分/%
C1.2-1.7 Mn 1.0 Si0.4-2.0 Cr26-32 W7.0-9.5 Fe 2.0 Co余量
堆焊层硬度HRC：45-50 370元/公斤

HS113钴基堆焊焊丝

主要特征及用途：HS113钴基堆焊焊丝，硬度高，耐磨性非常好，但抗冲击性较差，堆焊时产生裂纹倾向大，具有良好的耐蚀、耐热、耐磨性能，在650 左右仍可保持这些性能。主要用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶片、粉碎机刃口、螺旋送料机等堆焊
主要化学成分/%C2.5-3.3 Mn 1.0 Si0.4-2.0 Cr27-33 W15-19 Fe 2.0 Co余量

堆焊层硬度HRC：55-60 350元/公斤

HS113G钴基堆焊焊丝

主要特征及用途：堆焊层具有优良的耐磨料磨损和耐热、耐腐蚀性能，至800 的高温也能保持这些特性，单冲击韧性较差，对堆焊层温度较敏感。金相组织为共晶体和粗大复合碳化物。主要用于泵的套筒和旋转密封环、磨损面板、轴承套筒、高温热轧辊、油田钻头堆焊
主要化学成分/%C3.2-3.55 Mn 1.0 Si0.5-1.1 Cr24-28 W12-16 Fe 2.5 Co余量
堆焊层硬度HRC： 54 412元/公斤

HS113Ni钴基堆焊焊丝

主要特征及用途：该焊丝适当降低了含碳量，加入了较多的Ni及Fe等合金元素，从而提高了堆焊层的韧性和综合机械性能。主要用于耐气蚀、耐腐蚀性能要求较高的内燃机气门、排气阀的堆焊主要化学成分/
% C1.5-2.0 Si0.9-1.3 Cr24-27 W11.5-13 Fe0.85-1.35 Ni21-24 Co余量
堆焊层硬度HRC：37-40

375元/公斤

HS114钴基堆焊焊丝

相当AWSRCoCr-C主要特征及用途：高碳Co-Cr-W合金堆焊焊丝，耐磨性、耐蚀性好。但抗冲击韧度差。主要用于牙轮钻头轴承、锅炉旋转叶片等磨损部件的堆焊
主要化学成分/%C2.4-3.0 Mn 1.0 Si 2.0 Cr27-33 W11-14 Fe 2.0 Co余量
堆焊层硬度HRC： 52 400元/公斤

HS115钴基合金堆焊焊丝

相当AWSRCoCr-E主要特征及用途：该焊丝是用钼强化的低碳钴铬合金，在室温下硬度较低，但冷作后硬度有所提高。堆焊层具有良好的男耐高温腐蚀，耐冲击能和良好的高温强度
主要化学成分/%C1.5-3.5 Cr25-29 Mo5.0-6.0 Ni1.75-3.25 Co余量 堆焊层硬度HRC： 27
410元/公斤

HS116钴基合金堆焊焊丝

相当AWSRCoCr-C主要特征及用途：有较高的耐磨损性和高温强度，但韧性较差，在耐硫酸、磷酸、硝

酸等工况条件下呈优良的耐腐蚀性。主要用于铜基及铝基合金的热压模等堆焊 主要化学成分/%
C0.7-1.2 Cr30.0-34.0 W12.5-15.5 Si 1.0 Mn 0.5 Fe 1.0 Co余量
堆焊层硬度HRC : 46-50

450元/公斤

HS117钴基合金堆焊焊丝

主要特征及用途：有较强的耐磨料磨损及耐腐蚀性能，在800 高温也能保持这些特性。用于泵的套筒
和旋转密封环等磨损面的堆焊主要化学成分/%C2.30-2.65 Cr31.0-34.0 W16.0-18.0 Ni 3.0 Si
1.0 Mn 0.5 Co余量堆焊层硬度HRC : 53