D802钴基焊条D802堆焊焊条

产品名称	D802钴基焊条D802堆焊焊条
公司名称	天津万克森焊材销售有限公司
价格	230.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:D802 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

D802钴基焊条 型号：EDCoCr-A-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：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。 用途：用于在650°C左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。 熔敷金属化学成分/% C 0.7-1.44 Si≤2 Mn≤2 Cr 25-32 Fe≤4 W 3-6 其他≤4 余量为Co堆焊硬度HRC：≥40

注意事项: 1、焊前焊条须经200°C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°C预热。宜采用小电流短弧焊接。 4、焊后应在600～700°C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

D812钴基焊条 型号：EDCoCr-B-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：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650°C工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。
用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金属化学成分/% C 1-1.7 Si≤2 Mn≤2 Cr 25-32 Fe≤5 W 7-10 其他≤4 余量为Co 堆焊硬度HRC：≥44

D822钴基焊条 型号：EDCoCr-C-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：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、耐腐蚀性，在650°C高温也能保持这些特性。
用途：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。
熔敷金属化学成分/% C 1.75-3 Si≤2 Mn≤2 Cr 25-33 Fe≤5 W 11-19 其他≤4
余量为Co堆焊硬度HRC：≥53

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°C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