

# 德国UTP73G3模具焊条

产品名称	德国UTP73G3模具焊条
公司名称	天津春硕焊材科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:utp 型号:73g3
公司地址	天津市津南区葛沽镇滨海民营经济成长示范基地 会展经济中心606室20号
联系电话	022-27059803 15510902943

## 产品详情

### 德国UTP73G3模具焊条

3 45-50 42-46 38-42 堆焊金属具有高硬高韧耐热性能,通过热处理可调整硬度,非常适合堆焊承受摩擦、压力、冲击载荷以及高温下(550 )运行的工件。如锻模锻锤、冲模、铸模、热剪刀等。也可在碳钢和低合金钢上堆焊来制作新的冷作热作工具。

73G3为碱性药皮耐磨堆焊焊条。A 73G3为镀铜焊丝。

埋弧焊丝配UP Flux70-01焊剂。用于堆焊初轧机座、校直辊、热剪刀等。

D212铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-A4-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于中层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 熔敷金属化学成分/%

C0.3~0.60 Cr 5.00 Mo 4.00 堆焊硬度HRC： 50 D217A铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-A3-15

说明：铬钼钢堆焊焊条，直流反接。用途：用于堆焊高强度耐磨零部件，如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修复、矿石破碎机部件、矿山用4m电铲斗齿及其他挖掘机斗齿等。 熔敷金属化学成分/%

C 0.5 Cr 2.50 Mo 2.50 堆焊硬度HRC： 40 D227铬钼钒钢堆焊焊条 型号：EDPCrMoV-A2-15 说明：

铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层为马氏体基体加一定数量的高硬度碳化物，抗磨料磨损性能较高，堆焊金属具有良好的抗裂性，但切削加工比较困难，必要时可以约860 等温退火软化。

用途：用于承受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘滚刀的受磨面。 熔敷金属化学成分/%

C0.45-0.65 Cr4.5-5 Mo 2-3 V 4-5 堆焊硬度HRC： 55 D237铬钼钒钢堆焊焊条 型号：EDPCrMoV-A1-15

说明：铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接。

用途：用于堆焊受泥沙磨损和气蚀破坏的水力机械、挖掘斗、矿山机械零部件等。 熔敷金属化学成分/%

C 0.3-0.6 Cr 8-10 Mo 3 V 0.5-1 堆焊硬度HRC： 50 D246耐磨堆焊焊条 型号：EDPCrSi-B

说明：D246耐磨堆焊焊条，。用途：用于堆焊常温及非腐蚀条件下，带有磨料磨损和冲击载荷条件的零部件，如矿山、工程、农业、制砖、水泥、水利等机械的易磨损件。 熔敷金属化学成分/% C 1 Si 1.5-3

Mn 0.8 Cr 6.5-8.5 B 0.5-0.9 堆焊硬度HRC： 60 D256高锰钢堆焊焊条 型号：EDMn-A-16 说明：高锰钢堆

焊焊条，（交流焊时空载电压不低于70V），堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和耐磨性的特点。

用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。 熔敷金属化学成分/% C 1.1  
Si 1.3 Mn 11-16 其他 5 堆焊硬度HRC : HB 170