

# D507Mo 高铬阀门堆焊焊条

产品名称	D507Mo 高铬阀门堆焊焊条
公司名称	南宫市硕源焊接材料厂
价格	35.00/公斤
规格参数	品牌:硕源 型号: D507MO
公司地址	南宫市董家庙
联系电话	86 0319 7293665 13784130121

## 产品详情

D507Mo是低氢钠型药皮的高铬阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属为 12Cr13 ( 1Cr13 ) 型半铁素体高铬钢，堆焊层具有空淬特性。堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性和抗冲蚀性。如与D577焊条配合使用，能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单，焊前不需预热，焊后不需热处理。

### 熔敷金属化学成分 ( % )

元素	C	Cr	Mo	Ni	W	其他元素总量
标准值	0.20	10.00~16.00	2.50	6.00	2.00	2.50
例值	0.14	13.54	1.84	2.06	1.15	—

堆焊层硬度 ( 焊后空冷 ) : HRC 37 ( 耐软化至510 )

### 参考电流 ( DC+ )

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	80~120	120~160	160~200

注意事项：

1. 焊前焊条须经300 ~350 烘焙1小时。
2. 堆焊层高度加工后应在5mm以上，以保证硬度和成份的稳定。
3. 焊前焊件应清除铁锈、油污、水分等杂质。