

D167耐磨焊条厂家 D167堆焊焊条批发

产品名称	D167耐磨焊条厂家 D167堆焊焊条批发
公司名称	南宫市杰凯焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:杰凯 型号:D167 规格:3.2-4.0
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙村
联系电话	0319-5708235 13315905123

产品详情

D102低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn2-03

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

堆焊硬度HRC：≥22

D106低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn2-16

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70V）。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

堆焊硬度HRC：≥22

D107低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn2-15

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

堆焊硬度HRC：≥22

D112铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-Al-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：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复。

堆焊硬度HRC： ≥ 22

D126低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn3-16

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70V）。

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。

堆焊硬度HRC： ≥ 28

D127低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn3-15

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。

堆焊硬度HRC： ≥ 28

D132铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPMnCrMo-A2-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复

堆焊硬度HRC： ≥ 30

D132铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPMnCrMo-A2-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复

堆焊硬度HRC： ≥ 30

D156铬锰钢堆焊焊条

说明：铬锰钢堆焊焊条，具有抗高冲击载荷和金属间摩擦磨损性能，交直流两用（交流时空载电压大70V），电弧稳定，焊接工艺性好，脱渣容易，飞溅小，焊道成形美观。

用途：用于轧钢机零部件堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮、拖拉机驱动轮、支重轮和链轮节等

熔敷金属化学成分/%

$C \approx 0.10$ $Si \approx 0.50$ $Mn \approx 0.70$ $Cr \approx 3.20$

堆焊硬度HRC： ≈ 31

D167低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn6-15

说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。

用途：用于农业机械、建筑机械等磨损部件的堆焊，如大型堆土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。

熔敷金属化学成分/%

$C \leq 0.45$ $Si \leq 1.00$ $Mn \leq 6.50$

堆焊硬度HRC： ≥ 50

D172铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-A3-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕铧犁，矿山机械等磨损件。

熔敷金属化学成分/%

$C \leq 0.50$ $Cr \leq 2.50$ $Mo \leq 2.50$

堆焊硬度HRC： ≥ 40

D177SL堆焊焊条

说明：渗钼钢系列堆焊焊条中的一种，专用于焊接磨损条件下使用的渗钼钢或非渗钼钢结构，采用直流正接，短弧操作。

用途：用于焊接单层或多层各种渗钼钢受磨损件，如电站渗钼钢锅炉省煤器管等。

熔敷金属化学成分/%

C≤0.50 Cr≤2.50 Mo≤2.50

堆焊硬度HRC：≥40

D202A铁基堆焊焊条

说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊层硬度适中，具有良好的的塑性和耐冲击性。

用途：用于碳钢和低中合金钢轧钢机零部件的堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮等

熔敷金属化学成分/%

C≤0.15 Si 0.2~0.4 Mn 0.5~0.9 Cr 1.8~2.3

堆焊硬度HRC：26~30

D202B铁基堆焊焊条

说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐模塑磨损和耐冷热疲劳性能。

用途：用于单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/%

C 0.5~0.7 Si 0.3~0.5 Mn 0.6~1.0 Cr 4.4~5.0

堆焊硬度HRC：54~58

D207铬锰硅钢堆焊焊条 型号：EDPCrMnSi-15

说明：铬锰硅钢堆焊焊条，采用直流反接。

用途：用于堆焊堆土机刀刃板、螺旋桨等磨损零件。

熔敷金属化学成分/%

C 0.5~1.00 Si≤1.00 Mn≤2.50 Cr≤3.50 其他≤1.00

堆焊硬度HRC：≥50

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，交直流两用。

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/%

$C \leq 1$ $Si\ 1.5-3$ $Mn \leq 0.8$ $Cr\ 6.5-8.5$ $B\ 0.5-0.9$

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，交直流两用（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/%

$C \leq 1.1$ $Si \leq 1.3$ $Mn\ 11-16$ 其他 ≤ 5

堆焊硬度HRC：HB ≥ 170

D266高锰钢堆焊焊条 型号：EDMn-B-16

说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），与D256的区别是焊缝金属中加了钼，提高了抗裂性及耐磨性。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：

$C \leq 1.1$ $Si\ 0.3-1.3$ $Mn\ 11-18$ $Mo \leq 2.5$ 其他 ≤ 1

堆焊硬度HRC：HB ≥ 170

D276/D277高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条 型号：EDCrMn-B-16/EDCrMn-B-15

说明：高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条，采用直流反接，D276可交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），焊缝能加工硬化、韧性好，耐气蚀，具有良好的抗裂性。

用途：用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的导水叶片等，也可用于要求耐磨性及高韧性的高锰钢的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机、推土机刀刃板、抓斗、破碎刃等。

熔敷金属化学成分

C≤0.8 Si≤0.8 Mn 11-16 Cr 13-17 其他≤4

堆焊硬度HRC：≥20

D287抗气蚀耐泥沙磨损专用焊条

说明：抗气蚀耐泥沙磨损专用焊条，具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能，焊接工艺性好，采用直流反接，可全位置焊，堆焊金属具有良好的机加工性。

用途：用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修复，还可用于同等材质转轮的焊接。

熔敷金属化学成分

C≤0.15 Cr 12-16 Ni 4-6

堆焊硬度HRC：HV400（焊态）

D406耐磨堆焊焊条 型号：EDRCrMnMoWCo-A

说明：铬钼钨热强钢耐磨堆焊焊条，堆焊金属为a+固溶体+奥氏体+马氏体+共晶组织，具有较高的红硬性、抗裂性和耐热疲劳性。

用途：用于耐高温刀具、模具、如热剪切刃口的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

C≤0.5 Si≤2 Mn≤2 Cr≤6 Mo≤5 W≤10 V≤2 Co≤12 其他≤2

堆焊硬度HRC：≈50（焊后空冷）

D417高速刀具钢堆焊焊条 型号：EDD-B-15

说明：高速刀具钢堆焊焊条，直流反接，良好的工艺性、耐磨性和抗裂性。

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用

于各种冲压模具的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

C0.5-0.9 Si≤0.8 Mn≤0.6 Cr 3-5 Mo 5-9.5 W 1-2.5 V 0.8-1.3 其他≤1

堆焊硬度HRC：≥55（焊后空冷）

D427高温耐磨堆焊焊条

说明：高温耐磨堆焊焊条，低氢钠型药皮。

用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切刃的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

C≈0.8 Mn≈13 Cr≈11 Ni≈2 V≈2

堆焊硬度HRC：≥40（焊后空冷）

D437堆焊焊条

说明：堆焊焊条，低氢钠型药皮。

用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊，主要用于冶金系统，如炼钢厂装料机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

C≈0.8 Cr≈15 Ni≈4 V≈3

堆焊硬度HRC：40≈42（焊后空冷）

D608铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A1-08

说明：铸铁堆焊焊条，交直流两用，采用直流反接电源更为适宜，由于堆焊金属为铸铁组织+铬、锰的碳化物，具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗力。

用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。

熔敷金属化学成分/%

C2.5-4.5 Cr3-5 Mo3-5

堆焊硬度HRC：≥55

D618铸铁堆焊焊条

说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，但较脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。

用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

熔敷金属化学成分/%

C≤3 Cr15-20 Mo1-2 V≤1 W 10-20

堆焊硬度HRC：≥58

D628铁堆焊焊条

说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，耐热强度性较高，但堆焊层硬度而脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。

用途：用于堆焊承受较轻微冲击载荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

熔敷金属化学成分/%

C 3-5 Cr 20-35 Mo 4-6 V≤1

堆焊硬度HRC：≥60

D632A高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用，堆焊层具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性及高温耐磨性。

用途：用于堆焊要求具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性或常温、高温耐磨耐腐蚀性的零部件，如喷粉机、掘沟机、辗路机、锤头等。

熔敷金属化学成分/%

C 2.5-5 Cr 25-40

堆焊硬度HRC：≥56

D638高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的耐磨料磨损性，交直流两用，电弧稳定，飞溅小，基本无渣，较高的熔敷效率。

用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。

熔敷金属化学成分/%

C 3-6.5 Cr 25-40

堆焊硬度HRC： ≥ 56

D638Nb高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的抗磨料磨损性。

用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。

材质（熔敷金属化学成分%）：

C 3-6.5 Cr 22-35 Nb 4-8.5

堆焊硬度HRC： ≥ 60

D642高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDZCr-B-03

说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用，堆焊层具有良好的抗气蚀能力。

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

熔敷金属化学成分/%

C 1.5-3.5 Mn $\leq$ 1 Cr 22-32 其他 $\leq$ 7

堆焊硬度HRC： ≥ 45

D646高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDCr-B-16

说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），堆焊层具有良好的抗气蚀能力。

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

熔敷金属化学成分/%

C 1.5-3.5 Mn 1 Cr 22-32 其他≤7

堆焊硬度HRC：≥45

D656铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A2-16

说明：铸铁堆焊焊条，堆焊层硬度高，耐强磨料磨损具有良好的抗冲击、抗氧化及耐气蚀性，交直流两用焊前需经（300-350）℃×1h烘干。

用途：用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混砂机、螺旋送料机以及工作温度不超过500℃的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。

熔敷金属化学成分/%

C 3-4 Si≤2.5 Mn≤1.5 Cr 26-34 Mo 2-3 其他≤3

堆焊硬度HRC：≥60

D658高铬铸铁堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有优良抗磨料磨损性，工作温度可达650℃，交直流两用，电弧稳定，基本无渣。

用途：用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。

熔敷金属化学成分/%

C 3-6.5 Cr 20-35 Mo 4-9 Nb 4-8.5 V 0.5-2.5 W 2.5-7.5

堆焊硬度HRC：≥60

D667高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDZCr-C-15

说明：索尔马依特高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层在500℃以下具有耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力，超过此温度则堆焊层硬度明显下降。

用途：用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如石油工业中离心裂化泵轴套、矿山破碎机、零件及柴油机引擎上的气门盖等。

熔敷金属化学成分/%

C 2.5-5 Si 1-4.8 Mn≤8 Cr 25-32 Ni 3-5 其他≤2

堆焊硬度HRC：≥48

D678铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-131-08

说明：含钨铸铁堆焊焊条，交直流两用。

用途：用于矿山机械和破碎机零部件等受磨料磨损部件的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

C 1.5-2.2 W 8-10 其他≤1

堆焊硬度HRC：≥50

D680/D687高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDZCr-D-15

说明：含硼高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接。电弧稳定，飞溅小，渣少，脱渣容易，堆焊层即使使用硬质合金刀具也难以进行切割加工，只能研磨，金相组织为马氏体+粗大复合碳化物。

用途：用于强烈磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵框筒、混合气叶片等。

熔敷金属化学成分/%

C 3-4 Si≤3 Mn 1.5-3.5 Cr 22-32 B 0.5-2.5 其他≤6

堆焊硬度HRC：≥58