

D132耐磨焊条 CHR132堆焊焊条 EDPCrMo-A2-03修复焊条

产品名称	D132耐磨焊条 CHR132堆焊焊条 EDPCrMo-A2-03修复焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:卓君 型号:D132 规格:3.2-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

(D132)符合:GB EDPCrMo-A2-03说明:CHR132是钛钙型药皮的堆焊焊条,可交直流两用。堆焊时电弧稳定,脱渣容易。用途:用于受磨损的低碳钢、中碳钢或低合金钢机件表面,特别适用于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修补之用。硬度:HRC 30参考电流:焊条直径(mm)3.24.05.0
注意事项:1.焊前焊条须经150左右烘焙1小时。2.大型工件堆焊前应适当预热至300左右,并将堆焊部分表面的铁锈和油污清除干净。

PP-J807RH电力焊条是低氢钠型药皮的超低氢高韧性焊条,采用直流反接,可进行全位置焊接,焊接工艺性能良好,熔敷金属具有良好的综合机械性能,并具有良好的低温冲击韧性和抗裂性能。

熔敷金属化学成分(%)

元素

C

Mn

Si

Cr

Ni

Mo

S

P

标准值

0.10

1.30~

1.80

0.50

0.60

1.40~

2.00

0.30~

0.60

0.020

0.020

PP-J707RH电力焊条是低氢钠型的超低氢高韧性焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接，焊接工艺性能良好，焊接接头的冷弯、抗裂性能和抗爆性能良好，焊缝金属具有良好的塑性和韧性。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Cr

Ni

Mo

S

P

标准值

0.10

1.20~

1.60

0.50

0.20

1.40~

2.00

0.25~0.50

0.020

0.020

PP-J707电力焊条是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。焊件在必要时，可采用焊前预热和焊后回火处理措施。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Mo

S

P

标准值

0.15

1.65~2.00

0.60

0.25~0.45

0.035

0.035

PP-J607CrNiMo电力焊条是铁粉低氢型药皮的低合金钢焊条，熔敷效率在110%左右。采用直流反接，短弧操作，适用于全位置焊接。焊条熔深适中、飞溅小、成形美观、操作工艺性能良好。焊缝具有良好的塑性、低温韧性和抗裂性能。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Cr

Ni

Mo

S

P

标准值

0.10

1.00~1.60

0.50

0.14~0.35

0.60~1.20

0.15~0.35

0.015

0.015

PP-J607RH电力焊条是低氢钠型药皮的高韧性超低氢低合金高强度钢焊条，具有良好的缺口冲击韧性和抗裂性能，是屈服强度为490MPa级的低焊接裂纹敏感性钢（简称WDL钢）的专用焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Ni

Mo

S

P

标准值

0.10

1.00~1.70

0.80

0.60~1.20

0.10~0.40

0.015

0.020

PP-J607R电力焊条是低氢钠型高韧性低合金钢焊条。采用直流反接，短弧操作，适用于全位置焊接。焊条有较好的工艺性能。焊缝具有良好的塑性、低温韧性和抗裂性能。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Ni

Mo

S

P

标准值

0.10

1.00~1.70

0.80

0.60~1.20

0.10~0.40

0.015

0.020

PP-J607Ni电力焊条是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。熔敷金属在350 以下保持焊态强度，在375 以上开始明显软化，具有良好的抗再热裂性能。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Ni

S

P

标准值

0.10

1.00~1.70

0.80

1.20~1.50

0.035

0.035

PP-J607电力焊条是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。

熔敷金属化学成分（%）

元素

C

Mn

Si

Mo

S

P

标准值

0.12

1.25~1.75

0.60

0.25~0.45

0.035

0.015*

0.035

0.025*