

D207铬锰硅钢堆焊焊条 堆焊堆土机刀刃板 D207耐磨堆焊电焊条

产品名称	D207铬锰硅钢堆焊焊条 堆焊堆土机刀刃板 D207耐磨堆焊电焊条
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	规格:2.5mm 规格:3.2mm 规格:4.0mm
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

名称：D207铬锰硅钢堆焊焊条型号：EDPCrMnSi-15说明：低氢钠型铬锰硅钢堆焊焊条，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 0.45 Mn 6.50 Si 1.00堆焊硬度HRC： 50 名称：D212铬钼钢堆焊焊条型号：EDPCrMo-A4-03说明：钛钙型铬钼钢堆焊焊条，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

名称：D217铬钼钢堆焊焊条型号：EDPCrMo-A3-15说明：低氢钠型铬钼钢堆焊焊条，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

名称：D227铬钼钒钢堆焊焊条型号：EDPCrMoV-A2-15说明：低氢钠型铬钼钒钢堆焊焊条，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

名称：D237铬钼钒钢堆焊焊条型号：EDPCrMoV-A1-15说明：低氢钠型铬钼钒钢堆焊焊条，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 名称：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：低氢钾型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