

ZJ.D512焊条 D512耐磨堆焊焊条 D512电焊条 阀门堆焊

产品名称	ZJ.D512焊条 D512耐磨堆焊焊条 D512电焊条 阀门堆焊
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:2.5-5.0mm
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

试验项目	C	Cr	其它元素总量
保证值	0.25	10.00~16.00	5.00

D512 2Cr13型阀门堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺良好。堆焊金属为2Cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不需进行热处理，硬度均匀，可在750~800 退火软化，当加热至950~1000 空冷或油淬可重新硬化。适用于碳钢或低合金钢轴、

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流 (A)	80~120	120~160	170~210

过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等的堆焊。注意事项:

1. 焊前焊条须经150 烘焙1h.2.
- 焊前需将工件预热至300 以上，焊后如进行不同的热处理可获得相应的硬度。

堆焊层硬度：（焊后空冷）HRC 45（耐软化至500 ）