

# 铸铁焊丝 铸铁耐磨焊丝

产品名称	铸铁焊丝 铸铁耐磨焊丝
公司名称	清河县联硕焊接材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	清河县戈仙庄镇邱家那社区
联系电话	13191625507

## 产品详情

ZY-SF80铸铁焊丝ZY-SF60钴基焊丝 埋弧焊丝

Hs101是相当于索尔玛依特1号合金的高铬铸铁堆焊焊丝。堆焊层具有良好的抗氧化和耐气蚀性能，硬度较高，耐磨性好，但工作温度不宜超过500℃，在此温度以上则堆焊层硬度急剧降低，堆焊层适用硬质合金刀具尚可进行切削加工，但较困难，其金相组织为铁素体基体中析出分散的铬的碳化物。

用途：用于堆焊要求耐磨损，抗氧化或耐气蚀的场合。

例如；铲斗齿、泵套、柴油机的气门、排气叶片。

焊丝化学成分

C 2.5—3.3

Mn 0.5—1.5

Si 2.8—4.2

Cr 25—31

Ni 3.0—5.0

Fe 余量

高铬铸铁堆焊焊丝（HS103）

HS103是含硼的高铬合金铸铁堆焊焊丝，堆焊层具有优良的抗氧化性能，硬度高、耐磨性优良，但抗冲击性能较差。堆焊层就是用合金刀具也难进行切削加工，只能研磨。金相组织为马氏体和粗大复合碳化

物。

用途；用于要求强烈耐磨损的场合，如就、牙轮钻头小轴。煤孔挖掘机，破碎机辊、泵框筒、混合叶片等堆焊

焊丝化学成分

C 3.0—4.0

Mn 3.0

Si 3.0

Cr 26—32

Co 4.0—6.0

B 0.5—1.0

Fe 余量

HS401

说明：HS401是氧-乙炔焰焊接灰口铸铁件用的铸铁焊丝，价格低廉，使用方便，在焊补铸件中广泛应用。

用途：用于补焊灰口铸铁件缺陷，如某些灰口铸铁机件的修复和农机具的补焊及堆焊。

焊丝化学成分（%）

牌号 丝401

C 3.0-4.2

Mn 2.8-3.6

Si 2.8-3.6

S 0.08

P 0.5

焊丝规格：

焊条直径（mm） 4.0 5.0 6.0 8.0 10.0

注意事项：

- 1、铸件焊接处的表面应清除干净。
- 2、采用氧-乙炔还原焰。
- 3、结构复杂或大铸件须采用热焊，铸件必须预热到600-700℃，焊后缓冷。

54~200HB 铸铁用焊丝。焊缝与母材具有相同的组织和颜色。可用切割工具加工。

用于灰口铸铁的氧-乙炔热焊。如发动机座、泵体等新部件的制造焊接，对应力敏感铸件的修补焊接等。如果需要，可用UTP FluX5焊粉作为焊剂覆盖焊接区域。

#### 球墨铸铁气焊丝HS402

HS402是氧—乙炔焰焊接球墨铸铁件用的铸铁焊丝。

用途；用于球墨铸铁件补焊及堆焊。

#### 焊丝化学成分

C Si Mn P S RE

3.8—4.2 3.0—3.6 0.5—0.8 0.5 0.05 0.08—0.15

要用于对铸铁件生产以及使用过程中装备件缺损的修复。该焊丝可广泛用于球墨、灰口、可锻和白口等各类铸铁产品的焊接焊补，焊前不预热，焊后不需热处理。从实验室检测结果及维柴动力等用户使用反馈意见显示，该焊丝能彻底解决铸铁件焊接焊补过程中白口、产生热裂纹、熔合性差等问题。

#### HS103高铬铸铁焊丝产品简介

#### 高铬铸铁堆焊焊丝（HS103）

HS103是含硼的高铬合金铸铁堆焊焊丝，堆焊层具有优良的抗氧化性能，硬度高、耐磨性优良，但抗冲击性能较差。堆焊层就是用合金刀具也难进行切削加工，只能研磨。金相组织为马氏体和粗大复合碳化物。

用途；用于要求强烈耐磨损的场合，如就、牙轮钻头小轴。煤孔挖掘机，破碎机辊、泵框筒、混合叶片等堆焊

#### 焊丝化学成分

C 3.0—4.0

Mn 3.0

Si 3.0

Cr 26—32

Co 4.0—6.0

B 0.5—1.0

Fe 余量

SKD11 0.2mm---3.2mm HRC 55-60

焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工具硬面制作、具高硬度、耐磨性及高韧性。焊补前先加入预热及焊后加热序程，否则易产生龟裂现象。

SKD61-2 0.2mm---3.2mm HRC 52-57 焊补制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀。焊后硬度：52-57HRC

SKD61 0.2mm---3.2mm HRC 40-43 焊补锌、铝压铸模、具良好之耐热性与耐龟裂性、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模、具良好耐热、耐磨、耐龟裂性。一般热压铸模常有龟甲裂纹状，大部份是由热应力所引起，亦有因表面氧化或压铸原料之腐蚀所引起，热处理调至适当硬度改善其寿命，硬度太低或太高均不适用。

SKD61(W) 0.2mm-2.4mm HRC 45-48 白色不镀铜系列SKD61焊丝 焊补制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀。焊后硬度：45-48HRC

8407(H13) 0.2mm---3.2mm HRC 43-46 制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀...等做热处理时，需防止脱碳，热工具钢焊后所产生之硬度太高亦发生破裂

8407(W) 0.2mm---2.4mm HRC 48-52 白色不镀铜系列8407焊丝：焊补制锌、铝等合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高拉力及耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好、抗龟裂性能佳。焊后硬度：48-52HRC

SKH51 0.9mm---2.4mm HRC 60-64 专用焊补高速钢系列合金工具钢

高硬度工具硬面制作、焊补小面积高硬度刀口、刀片、剪口位置、高耐磨损硬面、焊补前先加入预热及焊后加热序程，否则易产生龟裂现象。可焊补SKH51/SKH-9高速钢系列合金工具钢

MAS-1 1.6mm 焊后 HRC 30-32 500 2H 较硬化硬度 HRC 48-50 专用焊补日本大同MAS1C马氏体时效钢系，铝压铸模，低压铸造模，锻造模，冲裁模，注塑模的堆焊。特殊硬化高韧度合金，非常适用于铝重力压铸模、浇口、延长使用寿命的2~3倍，可制作非常精密之模具、超镜面（浇口补焊，使用不易热疲劳裂痕）。

CR12 0.2mm---3.2mm HRC 52-57 专用于Cr12、Cr12MoV,铬钢系列的模具钢材冲裁模、冷作成型模、冷拉模、冲头、高硬度、高韧性、线切割性良好。焊补前先加温预热，焊补后请做

后热动作。

738 0.2mm---2.4mm HRC 28-32 专用焊补塑胶抗腐蚀模、如2738/2311等多种塑胶模具蚀花性良好，具备优良加工性能，易切削抛光和电蚀，韧性及耐磨性佳。

718 0.2mm---2.4mm HRC 26-30 专用焊补大型家电、玩具、通信、电子、运动器材等塑料产品模具钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模，切削性、蚀花性良好，研磨后表面光洁性优良。

NAK80 0.2mm---1.6mm HRC 30-32 专用焊补 NAK80-NAK55.高镜面塑料模具  
焊接切削性极好、加工性能优异。

S136 0.2mm---2.4mm HRC40-42 专用焊补塑胶射出模、耐腐蚀镜面塑料模具  
焊接后硬渗透性良好，抗龟裂。韧性良好。

S136H 0.2mm---2.4mm HRC 48-53 专用焊补预加硬防酸模胚、超镜面耐腐蚀精密模具、各类镜面模、抗锈防酸能力较S136强、适合用于生产PVC、PP、EP  
PMMA等塑料模具钢、焊后加工性能优异、高硬度、热处理变形少。

P20 0.2mm---2.4mm HRC 25-27 专用焊补一般塑胶模具钢、耐热模。  
焊接后裂开敏感性低的合金成份设计,具良好之抛光性，焊后无气孔、裂纹，光洁度佳

S55C/S50C 0.2mm---3.2mm HRC 20-25 专用焊补一般模具底层打底填充料及平面低磨损位置及45号中碳钢及机械零件焊补、焊后硬度较低易铣削加工，属较经济的的焊丝

888 0.2mm---1.6mm HB 300 专用焊高硬度钢之接合，硬面制作之打底，龟裂之焊合。高强度焊丝，含镍铬合金成份高，专业用于防破裂底层焊接、填充打底用，拉力强，并可修补钢材焊后龟裂现象。

BeCu 铍铜 0.2mm---2.4mm HB 300 高导热的铜合金模具材料，主加元素为铍，其适用于塑料注塑成型模具的内镶件、模芯、压铸冲头、热流道冷却系统、导热嘴、吹塑模具的整体型腔、磨耗板等。钨铜材料则应用在电阻焊、电火花、电子封装以及精密机械设备等。

CUS 0.2mm---2.4mm 氩焊铜专用焊补电解片，生铁，铜，钢或两种不同种类的金属接合，市面上一般用在焊补鞋模，铜杯士，铜铸件接驳，热流道冷却系统改运水塞孔等用途。

铸铁焊丝的牌号RZC-1 RZC-2 RZC-H RZCQ-1 RZCQ-2 ET3ZNiFe ERZNi ERZNi ERZNiFeMn

用氧乙炔焰补焊灰铸铁具有一系列优点：由于气体火焰的温度比电弧低，热量不集中，加热速度缓慢，焊前可直接利用气体火焰对铸件进行预热，焊后可利用气体火焰对铸件的补焊区继续加热，使其缓慢冷却，因而对防止白口、裂纹、淬硬组织十分有利，所以气焊目前仍是补焊灰铸铁的重要方法之一。

1、焊丝及熔剂 气焊灰铸铁用焊丝型号为RZC-1、RZC-2。

气焊熔剂（气焊粉）的作用是去除熔池表面的高熔点SiO<sub>2</sub>（熔点1713℃），牌号为CJ201，主要成分是脱水硼砂和苏打。

2、焊炬及焊嘴 宜选用功率较大的大、中号焊炬。件壁厚20mm以下者，宜选用 2mm孔径的焊嘴；壁厚20mm以上者，可选用 3mm孔径的焊嘴。

3、补焊工艺要点

(1) 用中性焰进行补焊：先将母材金属加热至熔化温度，将焊丝煨热蘸上熔剂送入熔池。

(2) 火焰的焰芯距熔池表面10mm左右，补焊过程中，应使火焰始终盖住熔池，以加强保护。

(3) 焊接开始时，可用焊丝刮去缺陷挖出坡口，焊接过程中将焊丝端头插入熔池底部，进行摩擦、搅动，使气体能从熔池中充分逸出，防止产生气孔。

(4) 焊后应使焊缝高出母材金属表面2~3mm，与母材金属保持平滑过渡，然后继续用气体火焰加热补焊区，使接头缓慢冷却。

铸造是机械制造的基础工艺技术，由于种种原因在生产过程中会存在缺陷，废品率较高。另外，各种机械装备中的铸铁件在使用过程中极易损坏。由于铸铁的焊接性差，焊后常有气孔，易变形，易断裂，易产生白口化和焊接裂纹，从而给铸件的修复产生相当的难度。到目前为止，国际国内对此尚没有解决的理论及方法。料，主要用于对铸铁件生产以及使用过程中装备件缺损的修复。该焊丝可广泛用于球墨、灰口、可锻和白口等各类铸铁产品的焊接焊补，焊前不预热，焊后不需热处理。从实验室检测结果及维柴动力等用户使用反馈意见显示，该焊丝能彻底解决铸铁件焊接焊补过程中白口、产生热裂纹、熔合性差等问题。

SKD11 0.2mm---3.2mm HRC 55-60

焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工具硬面制作、具高硬度、耐磨性及高韧性。焊补前先加入预热及焊后加热序程，否则易产生龟裂现象。

SKD61-2 0.2mm---3.2mm HRC 52-57 焊补制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀。焊后硬度：52-57HRC

SKD61 0.2mm---3.2mm HRC 40-43 焊补锌、铝压铸模、具良好之耐热性与耐龟裂性、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模、具良好耐热、耐磨、耐龟裂性。一般热压铸模常有龟甲裂纹状，大部份是由热应力所引起，亦有因表面氧化或压铸原料之腐蚀所引起，热处理调至适当硬度改善其寿命，硬度太低或太高均不适用。

SKD61(W) 0.2mm-2.4mm HRC 45-48 白色不镀铜系列SKD61焊丝 焊补制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀。焊后硬度：45-48HRC

8407(H13) 0.2mm---3.2mm HRC 43-46 制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀...等做热处理时，需防止脱碳，热工具钢焊后所产生之硬度太高亦发生破裂

8407(W) 0.2mm---2.4mm HRC 48-52 白色不镀铜系列8407焊丝：焊补制锌、铝等合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高拉力及耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好、抗龟裂性能佳。焊后硬度：48-52HRC

SKH51 0.9mm---2.4mm HRC 60-64 专用焊补高速钢系列合金工具钢

高硬度工具硬面制作、焊补小面积高硬度刀口、刀片、剪口位置、高耐磨损硬面、焊补前先加入预热及焊后加热序程，否则易产生龟裂现象。可焊补SKH51/SKH-9高速钢系列合金工具钢

MAS-1 1.6mm 焊后 HRC 30-32 500 2H 较硬化硬度 HRC 48-50 专用焊补日本大同MAS1C马氏体时效钢系，铝压铸模，低压铸造模，锻造模，冲裁模，注塑模的堆焊。特殊硬化高韧度合金，非常适用于铝重力压铸模、浇口、延长使用寿命的2~3倍，可制作非常精密之模具、超镜面（浇口补焊，使用不易热疲劳裂痕）。

CR12 0.2mm---3.2mm HRC 52-57 专用于Cr12、Cr12MoV,铬钢系列的模具钢材冲裁模、冷作成型模、冷拉模、冲头、高硬度、高韧性、线切割性良好。焊补前先加温预热，焊补后请做

后热动作。

738 0.2mm---2.4mm HRC 28-32 专用焊补塑胶抗腐蚀模、如2738/2311等多种塑胶模具蚀花性良好，具备优良加工性能，易切削抛光和电蚀，韧性及耐磨性佳。

718 0.2mm---2.4mm HRC 26-30 专用焊补大型家电、玩具、通信、电子、运动器材等塑料产品模具钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模，切削性、蚀花性良好，研磨后表面光洁性优良。

NAK80 0.2mm---1.6mm HRC 30-32 专用焊补 NAK80-NAK55.高镜面塑料模具  
焊接切削性极好、加工性能优异。

S136 0.2mm---2.4mm HRC40-42 专用焊补塑胶射出模、耐腐蚀镜面塑料模具  
焊接后硬渗透性良好，抗龟裂。韧性良好。

S136H 0.2mm---2.4mm HRC 48-53 专用焊补预加硬防酸模胚、超镜面耐腐蚀精密模具、各类镜面模、抗锈防酸能力较S136强、适合用于生产PVC、PP、EP  
PMMA等塑料模具钢、焊后加工性能优异、高硬度、热处理变形少。

P20 0.2mm---2.4mm HRC 25-27 专用焊补一般塑胶模具钢、耐热模。  
焊接后裂开敏感性低的合金成份设计,具良好之抛光性，焊后无气孔、裂纹，光洁度佳

S55C/S50C 0.2mm---3.2mm HRC 20-25 专用焊补一般模具底层打底填充料及平面低磨损位置及45号中碳钢及机械零件焊补、焊后硬度较低易铣削加工，属较经济的焊丝

888 0.2mm---1.6mm HB 300 专用焊高硬度钢之接合，硬面制作之打底，龟裂之焊合。高强度焊丝，含镍铬合金成份高，专业用于防破裂底层焊接、填充打底用，拉力强，并可修补钢材焊后龟裂现象。

BeCu 镀铜 0.2mm---2.4mm HB 300 高导热的铜合金模具材料，主加元素为铍，其适用于塑料注塑成型模具的内镶件、模芯、压铸冲头、热流道冷却系统、导热嘴、吹塑模具的整体型腔、磨耗板等。钨铜材料则应用在电阻焊、电火花、电子封装以及精密机械设备等。

CUS 0.2mm---2.4mm 氩焊铜专用焊补电解片，生铁，铜，钢或两种不同种类的金属接合，市面上一般用在焊补鞋模，铜杯土，铜铸件接驳，热流道冷却系统改运水塞孔等用途。

铸铁焊丝的牌号RZC-1 RZC-2 RZC-H RZCQ-1 RZCQ-2 ET3ZNiFe ERZNi ERZNi ERZNiFeMn

用氧乙炔焰补焊灰铸铁具有一系列优点：由于气体火焰的温度比电弧低，热量不集中，加热速度缓慢，焊前可直接利用气体火焰对铸件进行预热，焊后可利用气体火焰对铸件的补焊区继续加热，使其缓慢冷却，因而对防止白口、裂纹、淬硬组织十分有利，所以气焊目前仍是补焊灰铸铁的重要方法之一。

1、焊丝及熔剂 气焊灰铸铁用焊丝型号为RZC-1、RZC-2。

气焊熔剂（气焊粉）的作用是去除熔池表面的高熔点SiO<sub>2</sub>（熔点1713℃），牌号为CJ201，主要成分是脱水硼砂和苏打。

2、焊炬及焊嘴 宜选用功率较大的大、中号焊炬。件壁厚20mm以下者，宜选用 2mm孔径的焊嘴；壁厚20mm以上者，可选用 3mm孔径的焊嘴。

### 3、补焊工艺要点

（1）用中性焰进行补焊：先将母材金属加热至熔化温度，将焊丝煨热蘸上熔剂送入熔池。

（2）火焰的焰芯距熔池表面10mm左右，补焊过程中，应使火焰始终盖住熔池，以加强保护。

（3）焊接开始时，可用焊丝刮去缺陷挖出坡口，焊接过程中将焊丝端头插入熔池底部，进行摩擦、搅动，使气体能从熔池中充分逸出，防止产生气孔。

（4）焊后应使焊缝高出母材金属表面2~3mm，与母材金属保持平滑过渡，然后继续用气体火焰加热补焊区，使接头缓慢冷却。

铸造是机械制造的基础工艺技术，由于种种原因在生产过程中会存在缺陷，废品率较高。另外，各种机械装备中的铸铁件在使用过程中极易损坏。由于铸铁的焊接性差，焊后常有气孔，易变形，易断裂，易产生白口化和焊接裂纹，从而给铸件的修复产生相当的难度。到目前为止，国际国内对此尚没有解决的理论及方法。料，主要用于对铸铁件生产以及使用过程中装备件缺损的修复。该焊丝可广泛用于球墨、灰口、可锻和白口等各类铸铁产品的焊接焊补，焊前不预热，焊后不需热处理。从实验室检测结果及维柴动力等用户使用反馈意见显示，该焊丝能彻底解决铸铁件焊接焊补过程中白口、产生热裂纹、熔合性差等问题。

与铸308纯镍铸铁焊条相比，采用C808常温铸铁焊接实芯焊丝焊接焊补既可机加工，又无色差。1公斤C808常温铸铁焊接实芯焊丝，相当于1.5至2.0公斤纯铸308镍铸铁焊条的用量。

采用C808常温铸铁焊接实芯焊丝能有效节约能源，提高生产率！

公司可提供C808常温铸铁焊接实芯焊丝产品实物照片、使用说明书，以及该焊丝焊接的检验报告和拉伸实验报告等有关资料，并负责产品使用的技术咨询

Hs101是相当于索尔玛依特1号合金的高铬铸铁堆焊焊丝。堆焊层具有良好的抗氧化和耐气蚀性能，硬度较高，耐磨性好，但工作温度不宜超过500℃，在此温度以上则堆焊层硬度急剧降低，堆焊层适用硬质合金刀具尚可进行切削加工，但较困难，其金相组织为铁素体基体中析出分散的铬的碳化物。

用途：用于堆焊要求耐磨损，抗氧化或耐气蚀的场合。

例如；铲斗齿、泵套、柴油机的气门、排气叶片。

焊丝化学成分

C 2.5—3.3



Mn 0.5—1.5

Si 2.8—4.2

Cr 25—31

Ni 3.0—5.0

Fe 余量

### 高铬铸铁堆焊焊丝 ( HS103 )

HS103是含硼的高铬合金铸铁堆焊焊丝，堆焊层具有优良的抗氧化性能，硬度高、耐磨性优良，但抗冲击性能较差。堆焊层就是用合金刀具也难进行切削加工，只能研磨。金相组织为马氏体和粗大复合碳化物。

用途；用于要求强烈耐磨损的场合，如就、牙轮钻头小轴。煤孔挖掘机，破碎机辊、泵框筒、混合叶片等堆焊

### 焊丝化学成分

C 3.0—4.0

Mn 3.0

Si 3.0

Cr 26—32

Co 4.0—6.0

B 0.5—1.0

Fe 余量

### HS401

说明：HS401是氧-乙炔焰焊接灰口铸铁件用的铸铁焊丝，价格低廉，使用方便，在焊补铸件中广泛应用。

用途：用于补焊灰口铸铁件缺陷，如某些灰口铸铁机件的修复和农机具的补焊及堆焊。

### 焊丝化学成分 ( % )

牌号 丝401

C 3.0-4.2

Mn 2.8-3.6

Si 2.8-3.6

S 0.08

P 0.5

焊丝规格：

焊条直径（mm） 4.0 5.0 6.0 8.0 10.0

注意事项：

- 1、铸件焊接处的表面应清除干净。
- 2、采用氧-乙炔还原焰。
- 3、结构复杂或大铸件须采用热焊，铸件必须预热到600-700℃，焊后缓冷。

54~200HB 铸铁用焊丝。焊缝与母材具有相同的组织和颜色。可用切割工具加工。

用于灰口铸铁的氧-乙炔热焊。如发动机座、泵体等新部件的制造焊接，对应力敏感铸件的修补焊接等。如果需要，可用UTP Flux5焊粉作为焊剂覆盖焊接区域。

球墨铸铁气焊丝HS402

HS402是氧—乙炔焰焊接球墨铸铁件用的铸铁焊丝。

用途；用于球墨铸铁件补焊及堆焊。

焊丝化学成分

C Si Mn P S RE

3.8—4.2 3.0—3.6 0.5—0.8 0.5 0.05 0.08—0.15

要用于对铸铁件生产以及使用过程中装备件缺损的修复。该焊丝可广泛用于球墨、灰口、可锻和白口等各类铸铁产品的焊接焊补，焊前不预热，焊后不需热处理。从实验室检测结果及维柴动力等用户使用反馈意见显示，该焊丝能彻底解决铸铁件焊接焊补过程中白口、产生热裂纹、熔合性差等问题。

HS103高铬铸铁焊丝产品简介

高铬铸铁堆焊焊丝（HS103）

HS103是含硼的高铬合金铸铁堆焊焊丝，堆焊层具有优良的抗氧化性能，硬度高、耐磨性优良，但抗冲击性能较差。堆焊层就是用合金刀具也难进行切削加工，只能研磨。金相组织为马氏体和粗大复合碳化

物。

用途；用于要求强烈耐磨损的场合，如就、牙轮钻头小轴。煤孔挖掘机，破碎机辊、泵框筒、混合叶片等堆焊

焊丝化学成分

C 3.0—4.0

Mn 3.0

Si 3.0

Cr 26—32

Co 4.0—6.0

B 0.5—1.0

Fe 余量