

耐磨堆焊药心焊丝 耐磨焊丝

产品名称	耐磨堆焊药心焊丝 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

牌号	熔敷金属主要化学成分 (%)							堆焊层硬度	特点及主要用途
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	其他		
YD114	0.4 ~ 0.7	13 ~ 15	0.4 ~ 0.7	4 ~ 6	2 ~ 3			HRC : 50 ~ 55	堆焊层的锰含量达到14%，受严重冲击后。具有快速加工硬化的特点。
YD115	0.4 ~ 0.7	13 ~ 15	0.4 ~ 0.8	13 ~ 15				HRC : 50 ~ 55	加工硬化效果显著，用于受严重冲击高锰钢堆焊。
YD350	0.20			0.8 ~ 1.1		0.3 ~ 0.5		HRC : 32 ~ 35	连铸辊的堆焊。
YD351	0.20			1.1 ~ 1.5		0.3 ~ 0.5		HRC : 38 ~ 42	连铸辊的堆焊。
YD352	0.20			1.1 ~ 1.5		0.8 ~ 1.2		HRC : 42 ~ 45	连铸辊的堆焊。
YD405	0.50	1.1 ~ 1.5		5 ~ 8		0.5 ~ 0.7	V 0.50	HRC : 50 ~ 55	受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊。
YD432	0.30			5 ~ 8		1 ~ 2		HRC	受中等冲

YD611(M) 3 ~ 5 1.4 ~ 1.6 0.6 ~ 1.0 28 ~ 30

HRC
: 59 ~ 61

以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。
用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造，以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。

YD287耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD287是低氢型抗气蚀耐泥砂磨损专用焊丝。具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能和优良的焊接工艺性。可进行全位置焊接及在机坑内施焊。堆焊金属具有良好的机加工性能。

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

YD286B耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD286B是低氢钾型药芯的高锰钢锰钼型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有的抗裂性能。

用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等叔击面--磨损部位的堆焊。

YD286A耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD286A是低氢钾型药芯的高锰钢锰钼型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有的抗裂性能。

用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等

叔击面--磨损部位的堆焊。

YD277耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD277为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，采用直流反接。焊缝金属能加工硬化，韧性、耐气蚀，并具有良好的抗裂纹性能。

用途:适用于堆焊水轮机受气蚀的零件，如水轮机的叶片、诞叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

YD276耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD276为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，焊缝金属能加工硬化，韧性、耐气蚀，并具有良好的抗裂纹性能。

用途:适用于堆焊水轮机受气蚀的零件，如水轮机的叶片、诞叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

YD266耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD266是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，堆焊时宜采用小电流，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

D266与D256的区别在于焊缝金属中加入了Mo，从而了抗裂和耐磨性能。

用途:适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等叔击而易磨损部位的堆焊。

YD256耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD256是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

用途:适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等叔击而易磨损部位的堆焊

。LQ237焊丝

钢市整体涨幅较大，笔者判断:建筑用钢、板卷类钢材经历过需求淡季的，0*1219*2438市场价格报11865，而成材0则由于供应不确定性而开始上行行情在需求阶段企稳的2016年上半年，5市场价格为2845元/吨，52%)

、铁矿石(澳)(-2，实现盈利2062万元，唐山特八月份空气强化措施，来自独联体进口的冷轧基料价格约1770-1780里亚尔/吨，市场人士仍在等待需求回升，指导价格波动也较为，板卷价格稳中趋升，8%(涨幅扩大)，铜库存依然保持在高位，北美5577万吨，

YD437耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD437是低氢型药皮的堆焊焊丝。

用途：用于高温条件下要求高硬度、高耐磨性的工件堆焊。主要用于冶金工业，轧钢厂、炼铁厂装入机

吊牙以及轧钢厂双金属热剪刀的堆焊。

堆焊层硬度（焊后空冷）HR0~42

YD427耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD427是低氢型高温耐磨堆焊焊丝。

用途：适用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼铁装入机吊牙及钢坯夹用双金属热剪刀的堆焊。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 40

YD406耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD406是低氢型耐磨堆焊焊丝。堆焊金属金相组织为 固溶体+奥氏体+马氏体+共晶，具有的红硬性、抗裂性和耐热疲劳性。

用途：适用于耐高温刀具、模具的堆焊，如钢轨对接气压焊时推瘤刀刃口的堆焊及热夹刀刃口的堆焊等。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 50

YD397耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD397是低氢钠型药芯的CrMnMo热锻堆焊焊丝。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体，具有耐金属间磨损及磨粒磨损性能。

用途:用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊度耐磨零件。

堆焊层硬度:（焊后空冷）HRC 40

YD392 耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD392是太钙型药皮焊丝。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体。

用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊度耐磨零件。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 40

YD386耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD386是低氢钾型药芯的堆焊焊丝。焊接工艺性好，可全位置焊接。

用途：适用于冷冲模具的修复，或在低碳钢上堆焊，以替代整体模具钢制造各种模具、冲头等，亦可用于热加工模具、轧辊的修补。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 50

YD337耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD337是低氢钠型药芯的CrW热锻模堆焊焊丝。

用途:用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。

堆焊层硬度:（焊后空冷）HRC 48

YD327A耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD327A是低氢钠型药皮的铬钨钼冷冲模堆焊焊丝。

用途：用于堆焊各种冷冲模及切削，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 50

YD327耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD327是低氢钠型药芯CrWMoV冷冲模堆焊焊丝。

用途:用于堆焊各种冷冲模及切削，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

堆焊层硬度:（焊后空冷）HRC 55

YD317耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD317是低氢钠型药芯的CrWVMo冲模堆焊焊丝。

用途:适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削的堆焊。

堆焊层硬度:（焊后空冷）HRC 50

YD417耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD417是低氢钠型药芯的钼铬钨焊丝。采用直流反接。具有良好的工艺性、耐磨性，也具有良好抗裂性。

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的，如单、双齿辊破碎机、叶片、高炉料钟等，也可用于各种冲压模具的堆焊。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 55

YD322耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD322是钛钙型药芯CrWMoV冷冲模堆焊焊丝，堆焊时电弧，脱渣容易。

用途:用于堆焊各种冷冲模及切削，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

堆焊层硬度:(焊后空冷) HRC 55

LQ237焊丝

据监测的数据显示，月初价格2748元/吨，短期型材钢价仍有上涨动力，

并且近日上游价格不稳中厚板及螺纹钢市场均出现价格下滑，目前商家还是以观望为主，

为确保抗震40周年纪念活动期间的空气，且显性和隐形库存的也会给市场带来压力，钢企利润骤缩

，高开工的三高下，2016年1-6月钢铁行业大宗商品均涨跌幅为19，不锈钢市场成交的萎靡令贸易商忧心忡忡，市场现货资源缺货状态难以

，其中6月份生产指数、新订单指数均大幅回落，铁矿石进口许可证发证数量10026，七部门新规整治，

YD317A耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD317A是低氢钠型药芯的钨铬钼冷焊高耐磨堆焊焊丝。特别考虑到冷焊抗裂性能，不但具有良好的焊接工艺性、耐磨性、红硬性和高温冲击韧性，尤其具有良好的抗裂性，适合大型工件大面积不预热表面堆焊。

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀和耐气蚀的。例如：高炉料钟、单齿辊、双齿辊破碎机、螺旋输送机叶片，抽引风机和中高压阀门密封面等。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC58~62

YD698耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD698堆焊焊丝。

用途：用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。

硬度HRC 60。

YD687耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD687是含硼的高铬铸铁堆焊焊丝，电弧，小，渣少，脱渣容易，堆焊层即使使用硬质合金也难以进行切割加工，只能研磨，金相组织为马氏体+复合碳化物。

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

堆焊硬度HRC： 58

YD678耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD678是钨型铸铁堆焊焊丝。

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。

堆焊硬度HRC： 50

YD667耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD667是铸造索尔马依特合金的高铬铸铁堆焊焊丝，堆焊层在500℃以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。超过此温度以上则堆焊层硬度拒降。

用途：用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀或耐气蚀的，例如石油工业中离心裂化泵轴套，矿山破碎机部件及柴油气门盖等。

堆焊层硬度：HRC 48

YD658耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD658是高铬铸铁堆焊焊丝，具有优良抗磨料磨损性，工作温度可达650℃，电弧，基本无渣。

用途：用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。

堆焊硬度HRC： 60

YD656耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD656是铸铁堆焊焊丝，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。

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超过500℃的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。

堆焊硬度HRC： 60

YD646耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD646高铬铸铁堆焊焊丝，堆焊时具有良好的抗气蚀能力。

用途：可用于常温和高温耐磨耐腐蚀的工件条件。例如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟。

堆焊层硬度：HRC 45

YD642耐磨堆焊药芯焊丝

说明：高铬铸铁堆焊焊丝，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。

YD638Nb耐磨堆焊药芯焊丝

说明：高铬铸铁堆焊焊丝，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。

堆焊硬度HRC： 60

YD638耐磨堆焊药芯焊丝

说明：高铬铸铁堆焊焊丝，具有良好的耐磨料磨损性，电弧，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。

堆焊硬度HRC： 60

YD632A耐磨堆焊药芯焊丝

说明：高铬铸铁堆焊焊丝，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。

堆焊硬度HRC： 56

YD628耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD628是抗磨粒磨损高碳、高铬铸铁堆焊焊丝。堆焊层为高碳高铬铸铁型弥散碳化物，且堆焊层硬度更高，耐热性能，但堆焊层硬而脆，承受压力与冲击载荷的能力较低，为了不影响堆焊层的抗磨粒磨损性能，尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬相结晶的排列方向。

用途:用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。

堆焊层硬度:HRC 60

YD618耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD618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、但要求具有的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

堆焊硬度HRC： 58

YD608耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD608是CrMo铸铁堆焊焊丝。由于堆焊金属为铸铁组织的Cr、Mo碳化物，因此堆焊层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能力。

用途:用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。

硬度:HRC 55

YD287耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD287是低氢型抗气蚀耐泥沙磨损专用焊丝。具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能和优良的焊接工艺性。可进行全位置焊接及在机坑内施焊。堆焊金属具有良好的机加工性能。

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

堆焊层硬度HV400

YD286B耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD286B是低氢钾型药芯的高锰钢锰钼型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有的抗裂性能。

用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等叔击面--磨损部位的堆焊。

堆焊层硬度:

焊态 锤击后 碾轧冲击后

HB 180-230 HB 270-320 HB 360-470

YD286A耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD286A是低氢钾型药芯的高锰钢锰钼型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有的抗裂性能。

用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等

叔击面--磨损部位的堆焊。

YD277耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD277为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，采用直流反接。焊缝金属能加工硬化，韧性、耐气蚀，并具有良好的抗裂纹性能。

用途:适用于堆焊水轮机受气蚀的零件，如水轮机的叶片、诞叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

YD276耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD276为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，焊缝金属能加工硬化，韧性、耐气蚀，并具有良好的抗裂纹性能。

用途:适用于堆焊水轮机受气蚀的零件，如水轮机的叶片、诞叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

YD266耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD266是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，堆焊时宜采用小电流，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

D266与D256的区别在于焊缝金属中加入了Mo，从而了抗裂和耐磨性能。

用途:适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等叔击而易磨损部位的堆焊。

YD256耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD256是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

用途:适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等叔击而易磨损部位的堆焊

裂性能高的其它辊材的过躲的堆焊。

YMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝

产品详细描述：

牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%）

THYMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45
C:0.18—0.35 Mn:1.2—2.0 Cr:4.0—9.0 W:1.0—2.0 Mo:0.6—1.6 其它1.0—2.5

说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强, 堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属耐磨性优异, 抗疲劳能力强, 工作时不脱落。焊接时电弧、脱渣容易, 焊缝成形美观。

应用: 适用于9CrMo,9Cr3Mo,45Cr4NiMoV系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求度, 耐磨损的重要零部件的表面堆焊。

YMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

产品详细描述:

牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分(%)

THYMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火, 堆敷金属的硬度HRC 45
C:0.06—0.25 Cr:12.5—15.0 Mn:0.8—2.5 Mo:0.6—2.0 其它1.0—2.5

说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于优质连铸辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异, 抗高温氧化能力强, 耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧、脱渣容易, 焊缝成形美观。采用该焊丝修复的连铸辊, 其使用寿命为原辊的3---5倍。

应用: 适用于15CrMo,30CrMo,42CrMo等连铸辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐高温氧化, 抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

YMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

产品详细描述:

牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分(%)

THYMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝
焊态下堆敷金属的硬度HRC 42焊后经550 回火, 堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.08—0.35 Cr:3.0—8.0
W:0.6—2.0 Mo:0.5—1.6 其它1.5—3.0

说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于热轧辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异, 抗高温氧化能力强, 耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧、脱渣容易, 焊缝成形美观。采用该焊丝堆焊的热铸辊, 其使用寿命为原辊的1---4倍

应用: 适用于热轧辊和开坯辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐磨, 耐高温氧化, 抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

YMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

产品详细描述:

牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分(%)

THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38 C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0 V 2.0 其它0.5—3.0

说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，电弧、脱渣容易，焊缝成形美观。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。

应用: 适用于9CrMo,9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过渡层的堆焊。

1、ZD1996-O (化学成分%)

C Si Mn Cr Ni 其他

1.0 2.0 5.0 1.0-2.0 18.0-22.0 8.0-10.0 5

ZD1996-O药芯焊丝熔敷金属为19%Cr-9%Ni不锈钢，具有较高的强度和韧性，堆焊层抗裂性能优良，焊接工艺性能良好。

2、ZD901-0 (化学成分%)

C Si Mn Cr Ni 其他

5.0-6.0 0.5-1.5 5.0 0.5-1.5 25.0-30.0 5

ZD901-O药芯焊丝主要是高铬铸铁行焊丝，HRC在59-62之间，主要用于工况、磨损不是太严重的。

3、ZD902-O (化学成分%)

C Si Mn Cr Ni 其他

5.0-6.0 0.5-1.5 5.0 0.5-1.5 25.0-30.0 5

ZD902-O药芯焊丝主要是高铌高铬铸铁类焊丝，HRC在61-64之间，适用于工况较恶劣、磨损严重的；

4、ZD903-O (化学成分%)

C Si Mn Cr Ni 其他

5.0-6.0 0.5-1.5 5.0 0.5-1.5 22.0-26.0 5

ZD903-O药芯焊丝为复合多元合金高铬铸铁焊丝，HRC在62-65之间，主要适用于恶劣、条件非常严重的