

# D802钴基焊条 钴基堆焊焊条 钴基耐磨焊条

产品名称	D802钴基焊条 钴基堆焊焊条 钴基耐磨焊条
公司名称	德奥焊材（苏州）有限公司
价格	330.00/kg
规格参数	品牌:斯米克 型号:D802 产地:上海
公司地址	苏州工业园区自由水岸花园15商幢116室
联系电话	0150-50113339 15050113339

## 产品详情

D802钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650℃工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性，用于要求在650℃左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪切刀刃等。 熔敷金属化学成分/% C-0.70~1.40 Si 2.0 Mn 2.0 Cr-25.0~32.0 Fe 4.0 W-3.0~6.0 其他 4.0 Co-余量堆焊层硬度HRC 40

D812钴基堆焊焊条D812钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650℃工作仍能保持良好的耐磨性和耐蚀性，用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套筒以及化钎设备的斩刀刃口等 熔敷金属化学成分/% C-1.00~1.70 Si 2.00 Mn 2.00 Cr-25.0~32.0 Fe 5.0 W-7.0~10.0 其他 4.0 Co-余量堆焊层硬度HRC 44D822钴基堆焊焊条

D822是高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热和耐腐蚀性，在650℃高温也能保持这些特性。用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊 焊缝金属化学成分（%） C--1.75~3.0 Cr--25.0~33.0 W--11.0~19.0 Mn-- 2.0 Si-- 2.0 Fe-- 5.0 Co--余量其他总量 4.0 堆焊层硬度HRC 53 参考电流：规格（mm）4.0 5.0 6.0 电流（A）120~160 140~190 150~210D842钴基堆焊焊条

说明：钴基4号低碳钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800℃仍能保持良好的看热疲劳性和耐蚀性。用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。 熔敷金属化学成分/% C Si Mn Cr Fe W 其他 Co 0.20~0.50 2.00 2.00 23.0~32.0 5.00 9.50 7.00 余量 堆焊层硬度HRC28~35