

# 供应 D822钴基焊条 D822耐磨焊条

产品名称	供应 D822钴基焊条 D822耐磨焊条
公司名称	上海恒黛焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:恒黛 型号:D822 产地:上海
公司地址	上海市奉贤区青村镇奉柘公路2799号2013室
联系电话	021-51863192 13585859178

## 产品详情

钴基堆焊焊条D802、D812说明：堆D802、812是钛钙型药皮，铸造钴铬钨（司特立）合金焊芯的堆焊焊条，药皮用浸涂法制成的堆焊用焊条，宜采用直流反接。堆焊金属在650℃仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。焊缝金属化学成分（%）C Cr W Mn Si Fe Co 1.0~1.7 26.0~32.0 7.0~10.0 2.0 2.0 3.0 余量堆焊层硬度HRC 44-48堆焊焊条使用说明:执行GB984-2001标准堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。2、焊后进行消除应力热处理。3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。碳当量公式如下： $C_{eq}=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni$ 此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。碳当量（%）预热温度  
碳当量（%） 0.40 100 以上 0.70 250 以上 0.50 150 以上 0.80 300 以上 0.60  
200 以上 0.90 350 以上

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400℃。堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。