

# 供应 D507Mo耐磨阀门堆焊焊条

产品名称	供应 D507Mo耐磨阀门堆焊焊条
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:D507Mo 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

D507Mo阀门堆焊焊条 符合GB EDCr-A2-15

说明:D507Mo是低氢钠型药皮的1Cr13阀门型堆焊焊条。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性,堆焊金属具有较高的中温硬度,良好的热稳定性,抗冲蚀性如与D577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单,焊前不预热,焊后不用热处理,采用直流反接。

用途:用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与D577焊条配合使用(阀座与阀瓣分别用以上两种焊条)。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	C	Ni	Mo	Cr	W	其它元素总量
保证值	0.20	6.00	2.50	10.0~16.0	2.00	2.50

堆焊层硬度:(焊后空冷)HRC 37(耐软化至510 )

参考电流

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流(A)	80~120	120~160	160~200

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.堆焊层高度加工后,其厚度应在5mm以上,以保证硬度和化学成分的稳定