

直销D557阀门堆焊焊条价格优惠

产品名称	直销D557阀门堆焊焊条价格优惠
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:D557 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

D557阀门堆焊焊条

符合GB EDCrNi-C-15

说明:D557是低氢钠型药皮的CrNiSi型阀门堆焊焊条,堆焊金属依靠大量硅进行强化,得到奥氏体+铁素体组织,随着时效时间的增长,硬度和抗擦伤性能有进一步的提高,堆焊金属具有良好的抗侵蚀、抗氧化性和抗腐蚀性能,采用直流反接。

用途:用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分CMnSiSPNiCr保证值 0.202.00~3.005.00~7.00 0.030 0.0407.0~10.018.0~20.0

堆焊层硬度:HRC 37

参考电流(DC+)

焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)80~120120~160160~200

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.由于堆焊金属的硬度较高,所以根据堆焊工件的大小、形状采用不同的预热温度和缓冷措施,一般预热温度为300-450 ,堆焊时尽可能采用短弧、小电流。

D577阀门堆焊焊条符合GB EDCrMn-C-15说明:D577是低氢钠型药皮,合金钢芯的铬锰型阀门堆焊焊条。采用直流反接,堆焊金属为高铬锰型奥氏体钢,故冷作硬化效果显著,具有良好的抗擦伤性能,有一定的中温硬度,较好的热稳定性,如与D507Mo配合使用,可获得很好的抗擦伤性能,该焊条抗裂性好,堆焊工艺简单,焊条可不预热,焊后不用热处理,堆焊金属切削加工性能良好。用途:用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压阀门密封面,在闸阀中如与D507Mo配合使用,使用寿命更高。熔敷金属化学成分(%)化学成分CMnSiNiMoCr其它元素总量保证值 1.1012.0~18.0 2.00 6.00 4.0012.0~18.0 3.00 堆焊层硬度:HRC 28参考电流(DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)8

0~120 120~160 160~200 注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.堆焊金属加工后高度应在5mm以上,以保证化学成分和硬度均匀。