

D547Mo阀门堆焊焊条

产品名称	D547Mo阀门堆焊焊条
公司名称	山东焊王焊材有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:焊王 型号:D547Mo 产地:山东
公司地址	山东省济南市天桥区义和北街
联系电话	0531-86915018 18596080166

产品详情

D502是钛钙型药皮的1Cr13型阀门堆焊焊条，可交直流两用，焊接工艺良好。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不须进行热处理，硬度均匀，亦可在750-800 退火软化，当加热至900-1000 空冷或油淬后，可重新硬化。用途:这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。 D507是低氢钠型药皮的1Cr13阀门堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不须进行热处理，硬度均匀，亦可在750-800 退火软化，当加热至900-1000 空冷或油淬后，可重新硬化。用途:这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。 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

D512是钛钙型药皮的2Cr13型阀门堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺良好。堆焊金属为2Cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不需进行热处理，硬度均匀，可在750-800 退火软化，当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。用途: D512是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。D516MA是低氢钾型药皮的高铬锰钢堆焊焊条，堆焊层金属具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性能，焊接工艺简单，焊前不预热，焊后不用热处理，堆焊层可进行切削加工。用途:用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面。 D517是低氢钠型药皮的2Cr13型阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属为2Cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不需进行热处理，硬度均匀，可在750-800 退火软化，当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。用途: D517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。 D547Mo是低氢钠型药皮的CrNiSiMo型阀门堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能，有较高的高温硬度，良好的热稳定性和抗疲劳性。堆焊金属时效强化效果显著，随着时效时间的增加，硬度和抗擦伤性能有进一步提高。用途:用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。