D397铬锰钼热锻模堆焊焊条耐磨焊条

产品名称	D397铬锰钼热锻模堆焊焊条耐磨焊条
公司名称	上海传腾焊材有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:传腾 型号:D397焊条 产地:上海
公司地址	浦东新区泥城镇新城路2号5幢2373室
联系电话	18800319489 15102126506

产品详情

D397铬锰钼热锻模堆焊焊条耐磨焊条

Ｄ－667型高铬铸铁耐磨焊条此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸铁零部件表面。能承受高冲击磨损，焊后硬度ＨＲＣ≥48。在500℃高温以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。一般可增加焊件寿命3－8倍。焊接工艺：此焊条可交直流两用。直流反接（焊条接正极）交流焊机要求空载电压≥70Ｖ。堆焊焊道的宽度要大于或等于焊道高度的３倍。这样才能真正和母材熔结牢固，形成所需的耐磨组织。这些主要靠电焊机的功率和调整电流来实现。堆焊时有炸裂声。此焊条可多层堆焊，堆焊３层才能达到的效果（因为此时堆焊层基本是焊条的成分，母材成分很少）堆焊总厚度以不超过1cm为宜。适用于堆焊在高温条件下作业的耐磨件（如：环烧炉卸料犁犁头效果较好）。堆焊受强烈冲击下作业的耐磨件（如：矿山和水泥厂的破碎机齿板）与Ｄ－266型高锰钢堆焊条配合使用经济性效果更好。此焊条在使用时，要按使用说明，焊前将焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷

D917Ni高温耐磨焊条符合 GB EDCr-Ni-A 说明: D917Ni是低氢钠型药皮的Ni-Cr-Si-型低氢钾堆焊焊条。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，D

917Ni焊条具有耐高温（800）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

主要成分%：C≤0.18 Cr≤23-25 Mn≤0.60-5.00 Si≤3.80~6.50

S≤0.030 P≤0.040 V≤2.0-3.0 Ni≤余量. 焊后空冷硬度HRC≤60-67

热点硬度 HV≤480 用于：机制木炭厂、螺旋推进器、高温高压钢铁、合金设备、矿业破碎机、锤头、叶片、工厂高温对辊、抗耐磨、冲击的磨损件表面，及高温压的阀门堆焊等!