

# 恒创YD507 阀门专用耐磨焊丝堆焊耐磨药芯焊丝

产品名称	恒创YD507 阀门专用耐磨焊丝堆焊耐磨药芯焊丝
公司名称	清河县恒创金属材料科技有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:恒创 型号:507 产地:河北
公司地址	清河县葛仙庄镇王家嘴社区（东西大街西侧）（注册地址）
联系电话	15630930830

## 产品详情

宝贝价格为一公斤价格

1盘/15kg ,

本公司为生产企业，质量保证，价格合理，诚招各地经销商！

我公司生产销售各种型号焊接材料，由于型号繁多，列表上有部分型号没有列出，如果本列表没有找到您需要的型号，请联系我们的客服15630930830

D45耐磨焊丝

堆焊层硬度：HRC：50～55

特点及主要用途：受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊。

D50耐磨堆焊焊丝

此焊丝是近几年新研制的无渣Cr-Si-Mo-B系高铬铸铁型耐磨粒磨损的表面耐磨焊条。含C2.5-3.5%，Cr16-20%，Si 3%，Mo1.0-1.5%，B0.5-1.5%，能承受低、中等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 65。可提高耐磨寿命3-10倍。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面。

## D55耐磨堆焊焊丝

产品用途：

比较普通的耐磨板用焊丝，焊层是典型高铬钢，耐磨性好，价格适中的焊耐磨板常用焊丝。用于耐磨复合板（多层）堆焊。

焊后硬度；HRC55-60°

## YD517堆焊药芯焊丝

说明：YD517是CO<sub>2</sub>气体保护的高铬型堆焊药芯焊丝。相当GB/T 984—2001标准的焊丝型号EDCrB-15，堆焊时电弧稳定、脱渣容易。

用途：适用于堆焊2Cr13型阀门堆焊，用于堆焊轴、过热蒸汽阀门等。

堆焊层硬度：HRC 45。

熔敷金属化学成分（质量分数）（%）

C	Cr
0.25	10.00~16.00

参考电流

焊丝直径/mm	1.2	1.4	1.6
焊接电流/A	180~220	200~240	220~260

注意事项：1、采用直流反接；2、焊接时，CO<sub>2</sub>气体流量宜为20~25L/min；3、焊丝的干伸长度宜控制在15~25L/min；4、道间温度推荐控制在300 左右；5、焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。