

D802钴基焊条堆焊焊条

产品名称	D802钴基焊条堆焊焊条
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	260.00/公斤
规格参数	宏阳:耐磨焊条 D802钴基焊条EDCoCr-A-03钴基堆焊焊条:堆焊焊条 河北:碳化钨焊条
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	15028903895

产品详情

类型	堆焊焊条	材质	钴基
药皮性质	酸性焊条	直径	3.2/4.0/5.0 (mm)
焊接电流	60-90 (A)	电流幅度	90-120 (A)
适用范围	用于在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，	硬度HRC	45

D802钴基焊条型号：EDCoCr-A-03说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途：用于在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。熔敷金属化学成分/%C 0.7-1.44 Si 2 Mn 2 Cr 25-32 Fe 4 W 3-6其他 4余量为Co堆焊硬度HRC： 40

D812钴基焊条型号：EDCoCr-B-03说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金属化学成分/%C 1-1.7 Si 2 Mn 2 Cr 25-32 Fe 5 W 7-10其他 4余量为Co堆焊硬度HRC： 44

D822钴基焊条型号：EDCoCr-C-03说明：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性，在650 高温也能保持这些特性。用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 1.75-3 Si 2 Mn 2 Cr 25-33 Fe 5 W 11-19其他 4余量为Co堆焊硬度HRC： 53

D842钴基焊条型号：EDCoCr-D-03说明：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800℃仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。熔敷金属化学成分/%C 0.5-0.5 Si 2 Mn 2 Cr 23-32 Fe 5 W 9.5其他 7余量为Co堆焊硬度HRC：28-35

D852钴基焊条型号：EDCoCr-E-04 说明：用于耐高温磨损堆焊焊条,工作温度1100℃,具有红硬性,抗烈性.也可用于高温,高压阀门热段模等,同时经受冲击和高温,耐蚀的部件. HRC 44

D862钴基焊条型号：EDCoCr-E-05 说明：适用于高温磨性磨损及细颗粒小角度冲蚀磨损工况。单层堆焊即可满足性能要求，最高工作温度1000℃,堆焊层硬度：20 --HRC:64-66、工作温度600℃ --HRC：48-52、工作温度800℃ --HRC：38-42典型应用领域、工况及部分，炼铁、炼焦、烧洁、水泥等工作领域存在高温磨损的机械设备。