

# -D512堆焊焊条D512阀门堆焊耐磨焊条

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | -D512堆焊焊条D512阀门堆焊耐磨焊条                             |
| 公司名称 | 河北宏阳焊接材料有限公司                                      |
| 价格   | 35.00/公斤  |
| 规格参数 | 宏阳:耐磨焊条<br>-D512堆焊焊条D512阀门堆焊耐磨焊条:堆焊焊条<br>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

|          |   |              |                      |      |                      |
|----------|---|--------------|----------------------|------|----------------------|
| 型号       | PP-D512                                 | 产地           | 河北                   |      |                      |
| 类型       | 堆焊焊条                                    | 材质           | 合金                   | 焊芯直径 | 2.5/3.2/4.0/5.0 (mm) |
| 药皮性质     | 酸性焊条                                    | 直径           | 2.5/3.2/4.0/5.0 (mm) | 长度   | 350-400 (mm)         |
| 焊接电流适用范围 | 60-90 (A)<br>用于堆焊碳钢或低合金钢的轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机浆 | 电流幅度<br>加工定制 | 90-120 (A)<br>否      | 工作温度 | 650 ( )              |

D512是钛钙型药皮的高铬阀门堆焊焊条，可交直流两用，焊接工艺性能良好。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，也可经750~800℃退火软化。当加热到950~1000℃空冷或油淬可重新硬化。适用于堆焊碳钢或低合金钢的轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机浆、螺旋输送机叶片等。这是一种通用性的表面堆焊用焊条。

### 熔敷金属化学成分 (%)

|     |      |             |        |
|-----|------|-------------|--------|
| 元素  | C    | Cr          | 其他元素总量 |
| 标准值 | 0.25 | 10.00~16.00 | 5.00   |

堆焊层硬度 (焊后空冷) : HRC 45 (耐软化至500 ) 参考电流 (AC或DC+)

|           |        |         |         |
|-----------|--------|---------|---------|
| 焊条直径 / mm | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
| 焊接电流 / A  | 90~130 | 130~170 | 170~210 |

注意事项：1. 焊前焊条须经150℃左右烘焙1小时。2. 焊前需将工件预热至300℃以上，焊后如进行

不同热处理可获得相应的硬度。