

# D842钴基焊条 堆焊焊条

产品名称	D842钴基焊条 堆焊焊条
公司名称	河北宇航焊接材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	宇航:1
公司地址	清河县开发区80号
联系电话	13333190544

## 产品详情

D842钴基焊条说明:

Tra de- Mar k牌 号	Equivalent to China Standard相当国标	Characteristics & application特性和用途
D 802	EDCoCr-A-03	HRc38-47. Resistance to heat, wear and corrosion. Hardfacing of high temperature cutter.HRc38-47 , 耐热、耐蚀、耐磨。堆焊高温工件如热剪切刀刃
D 812	EDCoCr-B-03	HRc45-50. Resistance to heat, wear and corrosion. Hardfacing of high temperature engine valve.HRc45-50 , 耐热、耐蚀、耐磨。堆焊高温工件如内燃机阀
D 822		HRc 53. Resistance to Wear and heat, bad shock resistance. Hardfacing of rotating boiler.HRc 53 , 耐热、耐磨, 但抗冲击性差。堆焊锅炉旋转叶轮

D 832	EDCoCr-C-03	HRc 50. Wear and heat resistance. Hardfacing of high temperature part such as h way.HRc 50, 耐热、耐磨。堆焊高温工件如热轧导轨	
D 842	EDCoCr-D-03	HRc28-38. Corrosion and thermo-fatigue resistance, work harding. Hardfacing of die.HRc28-38, 耐蚀、抗热疲劳, 具有加工硬化性。堆焊热锻模	

D802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, 用于要求在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切刀刃等。

熔敷金属化学成分/%

C-0.70 ~ 1.40 Si 2.0 Mn 2.0 Cr-25.0 ~ 32.0 Fe 4.0 W-3.0 ~ 6.0 其他 4.0 Co-余量

堆焊层硬度HRC 40

D812钴基堆焊焊条

D812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蚀性, 用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套筒以及化钎设备的斩刀刃口等

熔敷金属化学成分/%

C-1.00 ~ 1.70 Si 2.00 Mn 2.00 Cr-25.0 ~ 32.0 Fe 5.0 W-7.0 ~ 10.0 其他 4.0 Co-余量

堆焊层硬度HRC 44

D822钴基堆焊焊条

D822是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、耐热和耐腐蚀性，在650 高温也能保持这些特性。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

焊缝金属化学成分（%）

C--1.75 ~ 3.0 Cr--25.0 ~ 33.0 W--11.0 ~ 19.0 Mn-- 2.0 Si-- 2.0 Fe-- 5.0 Co--余量

其他总量 4.0

堆焊层硬度HRC 53

参考电流:

规格 (mm) 4.0 5.0 6.0

电流 ( A ) 120 ~ 160 140 ~ 190 150 ~ 210

## D842钴基堆焊焊条

说明:钴基4号低碳钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条,采用直流反接,  
堆焊金属在800 仍能保持良好的看热疲劳性和耐蚀性。

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 Si Mn Cr Fe W 其他 Co

0.20~0.50 2.00 2.00 23.0~32.0 5.00 9.50 7.00 余量

堆焊层硬度HRC28~35