

# D507MoNb阀门堆焊焊条成分说明

产品名称	D507MoNb阀门堆焊焊条成分说明
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	35.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 D507Mo:D507MoNb 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	0319-5398988 18730953689

## 产品详情

### D507MoNb阀门堆焊焊条成分说明

D507MoNb阀门焊条|D507MoNb堆焊焊条|D507MoNb耐磨焊条型号：EDCr-A1-15说明：1Cr13高铬钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，药皮中加入适量的钼、铌等强度元素，故堆焊金属具有较好的抗高温氧化和抗裂性。用途：用于工作温度在450 以下的中低压阀门密封面的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.15 Cr 10.0 ~ 16.00 Nb 0.50 Mo 2.50 其他 2.50堆焊硬度HRC：（焊后空冷） 37

D512堆焊焊条|D512阀门焊条|D512耐磨焊条型号：EDCr-B-03说明：高铬钢堆焊焊条，堆焊金属为2Cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，一般不需要进行热处理，硬度均匀，也可在750 ~ 800 退火软化，当加热至950 ~ 1000 空冷或油淬后，可重新硬化，交直流两用，焊接工艺性好，属通用表面堆焊焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，但较难加工。用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。熔敷金属化学成分/%C 0.25 Cr10.0 ~ 16.00 其他 2.50堆焊硬度HRC：（焊后空冷） 45（耐软化至500 ）

D517阀门焊条|D517耐磨堆焊焊条型号：EDCr-B-15说明：高铬钢阀门堆焊焊条，堆焊金属为2Cr13高铬马氏体钢，堆焊具有空淬性，一般不需要进行热处理，硬度均匀，也可在750 ~ 800 退火软化，当加热至950 ~ 1000 空冷或油淬后，可重新硬化，采用直流反接，属通用的表面堆焊焊条，堆焊层比D507更硬、更耐磨，但较难加工。用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。熔敷金属化学成分/%C 0.25 Cr 10.0 ~ 16.00 其他 5.00 堆焊硬度HRC：（焊后空冷） 45（耐软化至500 ）

D547耐磨堆焊焊条|D547阀门焊条型号：EDCrNi-A-15说明：铬镍合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属依靠硅进行强化，得到具有一定适量铁素体的奥氏体，具有良好的抗擦伤、耐蚀及抗氧化性。用途：用于堆焊570 以下工作的电站高层锅炉装置的阀门及其他密封零件。熔敷金属化学成分/%C 0.18 Si4.80 ~ 2.00 Mn0.60 ~ 2.00 Cr15.0 ~ 18.00 Ni7.00 ~ 9.00堆焊硬度HRC：270 ~ 320HB

D547Mo阀门焊条|D547Mo耐磨堆焊焊条型号：EDCrNi-B-15说明：铬镍合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能，有较高的高温硬度、良好的热稳定性和抗热疲劳性，堆焊金属时效强化效果显著，时效时间增加，硬度和抗擦伤性能进一步提高。用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.15 Si 3.80 ~ 6.50 Mn 0.60 ~ 5.00 Cr 14.0 ~ 21.00 Ni 6.50 ~ 12.0 Mo 3.50 ~ 7.00 Nb 0.50 ~ 1.20 其他 2.50堆焊硬度HRC： 37