

焊铁轴用的耐磨焊条D65/D236/D212/D172堆焊焊条

产品名称	焊铁轴用的耐磨焊条D65/D236/D212/D172堆焊焊条
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 D65:D65 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

批发焊铁轴用的耐磨焊条D65/D236/D212/D172耐磨焊条

D65堆焊焊条 D65耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC：22

D236堆焊焊条 D236耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70V）。用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC：22

D212堆焊焊条 D212耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC：22

D172堆焊焊条 D172耐磨焊条说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复。堆焊硬度HRC：22

D126堆焊焊条 D126耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70V）。用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。堆焊硬度HRC：28

一步D127堆焊焊条 D127耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。堆焊硬度HRC：28

D132堆焊焊条 D132耐磨焊条说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于受

磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复堆焊硬度HRC： 30

D146堆焊焊条 D146耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定。用途：用于堆焊各种受损的碳钢件及碳钢道岔。熔敷金属化学成分/%C 0.20 Mn 4.50

其他 2.00堆焊硬度HRC： 30

D156堆焊焊条 D156耐磨焊条说明：铬锰钢堆焊焊条，具有抗高冲击载荷和金属间摩擦磨损性能，交直流两用（交流时空载电压大70V），电弧稳定，焊接工艺性好，脱渣容易，飞溅小，焊道成形美观。用途：用于轧钢机零部件堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮、拖拉机驱动轮、支重轮和链轮节等熔敷金属化学成分/%C 0.10 Si 0.50 Mn 0.70 Cr 3.20堆焊硬度HRC： 31

D167堆焊焊条 D167耐磨焊条说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。用途：用于农业机械、建筑机械等磨损部件的堆焊，如大型堆土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。熔敷金属化学成分/%C 0.45 Si 1.00 Mn 6.50 堆焊硬度HRC： 50

D172堆焊焊条 D172耐磨焊条说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕犁型，矿山机械等磨损件。熔敷金属化学成分/%C 0.50 Cr 2.50 Mo 2.50堆焊硬度HRC： 40

D177SL堆焊焊条 D177SL耐磨焊条说明：渗铝钢系列堆焊焊条中的一种，专用于焊接磨损条件下使用的渗铝钢或非渗铝钢结构，采用直流正接，短弧操作。用途：用于焊接单层或多层各种渗铝钢受磨损件，如电站渗铝钢锅炉省煤器管等。熔敷金属化学成分/%C 0.50 Cr 2.50 Mo 2.50堆焊硬度HRC： 40

D202A堆焊焊条 D202A耐磨焊条说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊层硬度适中，具有良好的塑性和耐冲击性。用途：用于碳钢和低中合金钢轧钢机零部件的堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮等熔敷金属化学成分/%C 0.15 Si 0.2~0.4 Mn 0.5~0.9 Cr 1.8~2.3堆焊硬度HRC：26~30

D202B铁基堆焊焊条说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐模塑磨损和耐冷热疲劳性能。用途：用于单层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。熔敷金属化学成分/%C 0.5~0.7 Si 0.3~0.5 Mn 0.6~1.0 Cr 4.4~5.0堆焊硬度HRC：54~58

D207堆焊焊条 D207耐磨焊条说明：铬锰硅钢堆焊焊条，采用直流反接。用途：用于堆焊堆土机刀刃板、螺旋桨等磨损零件。熔敷金属化学成分/%C 0.5~1.00 Si 1.00 Mn 2.50 Cr 3.50 其他 1.00堆焊硬度HRC： 50

D212堆焊焊条 D212耐磨焊条说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于中层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。熔敷金属化学成分/%C 0.3~0.60 Cr 5.00 Mo 4.00堆焊硬度HRC： 50

D217A堆焊焊条 D217A耐磨焊条说明：铬钼钢堆焊焊条，直流反接。用途：用于堆焊高强度耐磨零部件，如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修复、矿石破碎机部件、矿山用4m电铲斗齿及其他挖掘机斗齿等。熔敷金属化学成分/%C 0.5 Cr 2.50 Mo 2.50 堆焊硬度HRC： 40

D227堆焊焊条 D227耐磨焊条说明：铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层为马氏体基体加一定数量的高硬度碳化物，抗磨料磨损性能较高，堆焊金属具有良好的抗裂性，但切削加工比较困难，必要时可以约860 等温退火软化。用途：用于承受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘滚刀的受磨面。熔敷金属化学成分/%C 0.45-0.65 Cr 4.5-5 Mo 2-3 V 4-5 堆焊硬度HRC： 55

D237堆焊焊条 D237耐磨焊条说明：铬钼钒钢堆焊焊条，采用直流反接。用途：用于堆焊受泥沙磨损和气蚀破坏的水力机械、挖掘斗、矿山机械零部件等。熔敷金属化学成分/%C 0.3-0.6 Cr 8-10 Mo 3 V 0.5-1堆焊硬度HRC： 50

D246堆焊焊条 D246耐磨焊条说明：D246耐磨堆焊焊条，交直流两用。用途：用于堆焊常温及非腐蚀条件下，带有磨料磨损和冲击载荷条件的零部件，如矿山、工程、农业、制砖、水泥、水利等机械的易磨损件。熔敷金属化学成分/%C 1 Si 1.5-3 Mn 0.8 Cr 6.5-8.5 B 0.5-0.9 堆焊硬度HRC： 60

中国货仓网

D256高锰钢堆焊焊条 D256耐磨焊条说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和耐磨性的特点。用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 1.1 Si 1.3 Mn 11-16 其他 5堆焊硬度HRC： HB 170

D266高锰钢堆焊焊条 D266耐磨焊条说明：高锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），与D256的区别是焊缝金属中加了钼，提高了抗裂性及耐磨性。堆焊时宜采用小电流，窄道焊，趁红热时立即锤击或水，以减小裂纹倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化、高韧性和耐磨性的特点。用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。熔敷金属化学成分：C 1.1 Si 0.3-1.3 Mn 11-18 Mo 2.5 其他 1堆焊硬度HRC： HB 170

D276/D277高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条说明：高铬锰钢耐气蚀堆焊焊条，采用直流反接，D276可交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），焊缝能加工硬化、韧性好，耐气蚀，具有良好的抗裂性。用途：用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的导水叶片等，也可用于要求耐磨性及高韧性的高锰钢的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机、推土机刀刃板、抓斗、破碎刃等。熔敷金属化学成分C 0.8 Si 0.8 Mn 11-16 Cr 13-17 其他 4堆焊硬度HRC： 20

D287抗气蚀耐泥沙磨损专用焊条说明：抗气蚀耐泥沙磨损专用焊条，具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能，焊接工艺性好，采用直流反接，可全位置焊，堆焊金属具有良好的机加工性。用途：用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修复，还可用于同等材质转轮的焊接。熔敷金属化学成分C 0.15 Cr 12-16 Ni 4-6堆焊硬度HRC： HV400（焊态）

D406耐磨堆焊焊条说明：铬钼钨热强钢耐磨堆焊焊条，堆焊金属为 α 固溶体+奥氏体+马氏体+共晶组织，具有较高的红硬性、抗裂性和耐热疲劳性。用途：用于耐高温刀具、模具、如热剪切刃口的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.5 Si 2 Mn 2 Cr 6 Mo 5 W 10 V 2 Co 12 其他 2堆焊硬度HRC： 50（焊后空冷）

D417高速刀具钢堆焊焊条说明：高速刀具钢堆焊焊条，直流反接，良好的工艺性、耐磨性和抗裂性。用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用于各种冲压模具的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.5-0.9 Si 0.8 Mn 0.6 Cr 3-5 Mo 5-9.5 W 1-2.5 V 0.8-1.3 其他 1堆焊硬度HRC： 55（焊后空冷）

D427高温耐磨堆焊焊条说明：高温耐磨堆焊焊条，低氢钠型药皮。用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切刃的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.8 Mn 13 Cr 11 Ni 2 V 2 堆焊硬度HRC： 40（焊后空冷）

D437堆焊焊条 D437耐磨焊条说明：堆焊焊条，低氢钠型药皮。用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊，主要用于冶金系统，如炼钢厂装料机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.8 Cr 15 Ni 4 V 3 堆焊硬度HRC： 40 42（焊后空冷）

D608铸铁堆焊焊条说明：铸铁堆焊焊条，交直流两用，采用直流反接电源更为适宜，由于堆焊金属为铸铁组织+铬、锰的碳化物，具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗力。用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。熔敷金属化学成分/%C2.5-4.5 Cr3-5 Mo3-5 堆焊硬度HRC： 55

D618铸铁堆焊焊条说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，但较脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。熔敷金属化学成分/%C 3 Cr15-20 Mo1-2 V 1 W 10-20 堆焊硬度HRC： 58

D628铁堆焊焊条说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，耐热强度性较高，但堆焊层硬度而脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。用途：用于堆焊承受较轻微冲击载荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。熔敷金属化学成分/%C 3-5 Cr 20-35 Mo 4-6 V 1 堆焊硬度HRC： 60

D632A高铬铸铁堆焊焊条说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用，堆焊层具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性及高温耐磨性。用途：用于堆焊要求具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性或常温、高温耐磨耐腐蚀性的零部件，如喷粉机、掘沟机、辗路机、锤头等。熔敷金属化学成分/%C 2.5-5 Cr 25-40堆焊硬度HRC： 56

D638高铬铸铁堆焊焊条说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的耐磨料磨损性，交直流两用，电弧稳定，飞溅小，基本无渣，较高的熔敷效率。用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。熔敷金属化学成分/%C 3-6.5 Cr 25-40堆焊硬度HRC： 56

D638Nb高铬铸铁堆焊焊条说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的抗磨料磨损性。用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。材质（熔敷金属化学成分%）：C 3-6.5 Cr 22-35 Nb 4-8.5 堆焊硬度HRC： 60

D642高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDZCr-B-03说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用，堆焊层具有良好的抗气蚀能力。用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。熔敷金属化学成分/%C 1.5-3.5 Mn 1 Cr 22-32 其他 7 堆焊硬度HRC： 45

D646高铬铸铁堆焊焊条说明：高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用（交流焊时空载电压不低于70V），堆焊层具有良好的抗气蚀能力。用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。熔敷金属化学成分/%C 1.5-3.5 Mn 1 Cr 22-32 其他 7 堆焊硬度HRC： 45

D656铸铁堆焊焊条说明：铸铁堆焊焊条，堆焊层硬度高，耐强磨料磨损具有良好的抗冲击、抗氧化及耐气蚀性，交直流两用焊前需经（300-350） × 1h烘干。用途：用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混沙机、螺旋送料机等以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。熔敷金属化学成分/%C 3-4 Si 2.5 Mn 1.5 Cr 26-34 Mo 2-3 其他 3 堆焊硬度HRC： 60