

大西洋不锈钢焊条E310-16焊条 A402焊条

产品名称	大西洋不锈钢焊条E310-16焊条 A402焊条
公司名称	南宫市银辉焊接材料制造厂
价格	.00/个
规格参数	大西洋:2.5 A402:3.2 四川:4.0
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村85号
联系电话	0319--5396239 15530986272

产品详情

D502是钛钙型药皮的1Cr13型阀门堆焊焊条，可交直流两用，焊接工艺良好。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不须进行热处理，硬度均匀，亦可在750-800 退火软化，当加热至900-1000 空冷或油淬后，可重新硬化。用途:这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。D507是低氢钠型药皮的1Cr13阀门堆焊焊条,采用直流反接。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，一般不须进行热处理，硬度均匀，亦可在750-800 退火软化，当加热至900-1000 空冷或油淬后，可重新硬化。用途:这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。D507Mo是低氢钠型药皮的1Cr13阀门型堆焊焊条。堆焊金属为1Cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性，抗冲蚀性。如与D577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单，焊前不预热，焊后不用热处理，采用直流反接。用途:用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与D577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别D512是钛钙型药皮的2Cr13型阀门堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺良好。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，可在750-800 退火软化，当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。用途: D512是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。D516MA是低氢钾型药皮的高铬锰钢堆焊焊条，堆焊层金属具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性能，焊接工艺简单，焊前不预热，焊后不用热处理，堆焊层可进行切削加工。用途:用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面。D517是低氢钠型药皮的2Cr13型阀门堆焊焊条，采用直流反接。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，可在750-800 退火软化，当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。用途: D517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。D547Mo是低氢钠型药皮的CrNiSiMo型阀门堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属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疲劳性。堆焊金属时效强化效果显著，随着时效时间的增加，硬度和抗擦伤性能有进一步提高。用途:用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。碳化钨粉性状：产品呈灰色无规则状粉末。用途：用作硬质合金及金刚石锯片等。注：可按用户需要提供其它规格Wc粉，粒度规格-200目，>95%。合金粉末耐磨喷涂DG.Fe60 说明：DG.Fe60是高硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，具有较好的耐磨性，是铁基粉末中最硬的一种，用特殊

刀具可以切削加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，推荐用于农业机械、建筑机械、石油、矿山机械等易磨损部位的修复或预防性保护。如耙片、锄齿、石油钻杆接头、刮板轴等。DG.Fe55说明：DG.Fe55是高硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，具有较好的耐磨性，用特殊刀具可以切削加工。

适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，推荐用于农业机械、建筑机械、石油、矿山机械等易磨损部位的修复或预防性保护。如耙片、锄齿、石油钻杆接头、刮板轴等。DG.Fe30说明：DG.Fe30是中等硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，可塑性好，抗疲劳优良可以锉加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，常用于承受反复冲击的硬度要求不高的场合。如铁路钢轨擦伤，低塌缺陷的修复，以及齿轮等的修复。DG.Fe45说明：DG.Fe45是中等硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，具有较好的耐磨性，可以切削加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，常用于阀门密封面以及农业、运输、建筑机械的易磨损部位的修复或预防性保护。如齿轮、刮板、车轴等。