

D667高铬铸铁堆焊焊条

产品名称	D667高铬铸铁堆焊焊条
公司名称	邢台久桥焊接材料有限公司
价格	19.00/公斤
规格参数	久桥:久桥 D667:D667 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇西王排村
联系电话	0319-5396015 19931904966

产品详情

说明: D667 是低氢钠型药皮铸造索尔玛依特合金焊芯的高铬铸铁堆焊焊条, 采用直流反接, 堆焊层在500 以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力, 超过此温度以上则堆焊层硬度剧降。

用途: 用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合, 例如石油工业中离心裂化泵轴套, 矿山破碎机 部件及柴油机引擎上的气门盖等。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分 C Mn Si Ni Cr 其它元素总量 保证值 2.50~5.00 8.00 1.00~4.80 3.00~5.00 25.0~32.0 2.00

堆焊层硬度: HRC 48

参考电流 (DC+)

焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 5.8 焊接电流(A) 90~130 120~160 140~190 150~210

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.焊件必须先经500-600 预热, 并将工件表面上的氧化物等 擦刷干净再堆焊。3.每次堆焊的长度以不超过50-70mm为宜。4.焊后工件应在600-700 回火1h后再缓冷, 或将工件立即放入干燥和预热的砂箱中或放草灰中缓冷。