

# 高铬铸铁堆焊耐磨焊条D608 D618 D628

产品名称	高铬铸铁堆焊耐磨焊条D608 D618 D628
公司名称	南宫市鸿星焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	鸿星:鸿星 型号 多选:规格3.2-5.0 河北:邢台
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇马尔庄村123号
联系电话	15030897696

## 产品详情

高铬铸铁堆焊耐磨焊条型号D608 D618 D628 D632 D632A D638 D642 D646 D648 D656 D658 D667 D668 D678 D687 D688 D698

### D608耐磨焊条

型号：EDZ-A1-08

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。

堆焊硬度HRC： 55

### D618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 Mo10-20 V 1 W 10-20

堆焊硬度HRC： 58

#### D628堆焊焊条

说明： D628是石墨型药皮的抗磨粒磨损高碳高铬铸铁堆焊焊条。堆焊层为高碳高铬铸铁型弥散碳化物相，堆焊层硬度较高，耐热性能较好，但堆焊层硬而脆，承受压力与冲击载荷能力较低，为了不影响堆焊层抗磨粒磨损性能，应尽可能采用较小电流

用途：用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。

熔敷金属化学成份：

C

Mo

Cr

V

3.0-5.0

4.0-6.0

20.0-35.0

< 1.0

堆焊层硬度：HRC 60

#### D632堆焊焊条

说明： D632是钛钙型药皮的高铬铸铁堆焊焊条。交直流两用，堆焊层具有良好的耐磨粒磨损性能及高温耐磨耐腐蚀性能。

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。

堆焊层硬度：HRC 56

#### D632A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。

堆焊硬度：HRC 56

#### D638堆焊焊条

说明：

D638是石墨型药皮的抗磨粒磨损高铬铸铁堆焊焊条。堆焊层具有良好的耐磨粒磨损性能。交直流两用。

用途：

适用于常温和高温耐磨和耐蚀的工作条件。如水轮机叶片、高炉料钟、料头、泥浆泵、粉碎机等。

堆焊层硬度：HRC 60

#### D642堆焊焊条

说明：钛钙型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，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。

堆焊硬度：HRC 45

#### D646堆焊焊条

说明：低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，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。

堆焊硬度：HRC 45

D648堆焊焊条 符合：GB EDZCr-B-08 说明：

D648是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用。堆焊层具有良好的抗气蚀能力。用途：可用于常温和高温耐磨耐腐蚀的工作条件。例如水轮机叶片，高压泵零件、高炉料钟等。

熔敷金属化学成份：

Mn

其它元素总量

1.50-3.50

1.00

22.00-32.00

7.00

熔敷金属硬度：HRC 45

#### D656堆焊焊条

说明：D656为低氢钠型药皮的堆焊焊条，堆焊层硬度高，耐磨粒磨损，并有良好的抗冲击、耐气蚀性，交直流两用焊前需经（300-350）×1h烘干。

用途：

熔敷金属硬度：HRC 60

#### D658堆焊焊条

说明：D658是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用。

用途：用于耐高温耐磨损件堆焊，如粉煤粒度齿辊、布料溜槽、水渣板、轧钢导卫、混凝土泵眼镜板、S管、切割环等，耐高温性能较好，工作温度可达到300~600。

熔敷金属化学成份：

Mo

Si

5.50

25.0

3.00

3.50

熔敷金属硬度：HRC 58

#### D667堆焊焊条

说明：高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接，堆焊层在500℃以下具有耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力，超过此温度则堆焊层硬度明显下降。

用途：用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如石油工业中离心裂化泵轴套、矿山破碎机、零件及柴油机引擎上的气门盖等。

熔敷金属化学成分%

C 2.5-5 Si 1-4.8 Mn 8 Cr 25-32 Ni 3-5 其他 2

堆焊硬度：HRC 48

#### D668堆焊焊条

说明：D668是石墨型药皮的堆焊焊条,可交直流两用,具有红硬性。

用途：可用于混凝土泵眼镜板、S管、浮动环专用焊条,也广泛用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬板、磨煤辊、冲击板、耐磨板、溜槽、水渣板等,耐高温性能优良,\*\*工作温度可达到600 -100

熔敷金属化学成份：

熔敷金属硬度：HRC 62

D678堆焊焊条 符合：GB EDZ-B1-08

说明：D 678是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用。

用途：用于矿山和破碎机零件的堆焊。

C

W

其它

1.50-2.20

8.00-10.0

1.00

熔敷金属硬度：HRC 50

#### D687堆焊焊条

说明：D687耐磨焊条是含硼高铬铸铁堆焊焊条，堆焊层硬度高，堆焊层即使使用硬质合金刀具也难以进行切割加工，只能研磨

用途：用于强烈磨损零件的堆焊。

熔敷金属化学成分/%

C 3-4 Si 3 Mn 1.5-3.5 Cr 22-32 B 0.5-2.5 其他 6

堆焊硬度：HRC 58

D688 堆焊焊条

说明：是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用。堆焊层具有良好的抗气蚀能力。

用途：可用于常温和高温耐磨耐腐蚀的工作条件。例如水轮机叶片，高压泵零件、高炉料钟等。

4.50-5.50

熔敷金属硬度：HRC 62

D698堆焊焊条

说明：是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用。

用途：用于矿山机械和泥浆泵的堆焊。

Cr

其它元素总量

3.00

8.5-14.0

4.0-6.0

3.00

熔敷金属硬度：HRC 60

堆焊焊条D608 D618 D628 D632 D632A D638 D642 D646 D648 D656 D658 D667 D668 D678 D687 D688 D698