

昆山钢板零割 42CRMO钢板 40CR钢板切割 推荐：苏特金属

产品名称	昆山钢板零割 42CRMO钢板 40CR钢板切割 推荐：苏特金属
公司名称	江苏苏特金属科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	锡山区甘虞路2号
联系电话	0510-88758977 18168869955

产品详情

[42CrMo](#)

钢系属于中碳调质高强钢，可焊性较差，由于母材金属中含碳量高，若焊条或焊接工艺选用不当，易产生裂纹。裂纹可分为热裂纹和冷裂纹：热裂纹，在焊缝在结晶过程中产生的裂纹。焊缝金属中如含有较多的杂质，尤其是硫、氢等，最容易产生裂纹。因此在预防热裂纹的关键是在于保证焊缝合理的化学成分。在工艺上亦应采取一些列措施，冷裂纹：冷裂纹发生在较低温度时，焊接头中产生的拉应力。存在某种因素使[焊接接头](#)

的塑性变坏。看见很多客户都是采用低碳钢焊条、焊丝进行焊接，焊接工艺麻烦，且效果不理想，本厂推荐使用DJ062焊条，[42CrMo](#)

的焊接将变得简单、方便。焊条说明：焊缝金属含Mn、Cr、Ni等合金，焊缝金属无磁性。耐蚀性、强韧性极好、抗高温及加工硬化等特点。可受强烈的冲击，耐磨性及好，焊接工艺好，交直流两用。焊接弹簧钢、高锰钢、[42CrMo](#)、[38CrMoAL](#)螺杆、铸钢齿轮等而不裂。适用于上述机件及受气蚀阀门、高锰钢轨、破碎机鄂板、锤头、弹簧钢制模具、齿轮等。也常用于堆焊时打底使用。

还可以用于高锰钢、[低合金钢](#)

与碳钢的连接。焊前焊条200 烘焙1h，焊接时宜小电流施焊.注意通风。焊后硬度HRC 22。加工硬化后硬度HRC 45。焊接工艺：焊前需清理焊件表面的油污、铁锈等。对于未热处理过的42CrMo材料可直接施焊。焊后也无需保温等措施，焊后可进行热处理。对于已经进行热处理过的，在条件允许的情况下，建议对工件加温，加温温度在100度以下即可。无需过高温，焊接后不会产生裂纹现象。