

PP-D507Mo

PP-D507Mo 是低氢钠型药皮的高铬阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属为 12Cr13 (1Cr13) 型半铁素体高铬钢，堆焊层具有空淬特性。堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性和抗冲蚀性。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，焊前不需预热，焊后不需热处理。

适用于堆焊工作温度在 510℃ 以下的中温高压截止阀密封面。用于闸阀密封面应与 D577 焊条配合使用，即闸阀阀座与阀瓣分别用 D507Mo 和 D577 焊条堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Cr	Mo	Ni	W	其他元素总量
标准值	≤0.20	10.00~16.00	≤2.50	≤6.00	≤2.00	≤2.50
例值	0.14	13.54	1.84	2.06	1.15	—

堆焊层硬度（焊后空冷）：HRC≥37（耐软化至 510℃）

参考电流 (DC⁺)

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	80~120	120~160	160~200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 300℃~350℃ 烘焙 1 小时。
2. 堆焊层高度加工后应在 5mm 以上，以保证硬度和成份的稳定。
3. 焊前焊件应清除铁锈、油污、水分等杂质。