

PP-D512

PP-D512 是钛钙型药皮的高铬阀门堆焊焊条，可交直流两用，焊接工艺性能良好。堆焊金属为 20Cr13 (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，也可经 750~800℃退火软化。当加热到 950~1000℃空冷或油淬可重新硬化。

适用于堆焊碳钢或低合金钢的轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机浆、螺旋输送机叶片等。这是一种通用性的表面堆焊用焊条。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Cr	其他元素总量
标准值	≤0.25	10.00~16.00	≤5.00
例值	0.19	12.64	—

堆焊层硬度 (焊后空冷) : HRC≥45 (耐软化至 500℃)

参考电流 (DC⁺或 AC)

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	90~130	130~170	170~210

注意事项:

1. 焊前焊条须经 150℃左右烘焙 1 小时。
2. 焊前需将工件预热至 300℃以上，焊后如进行不同热处理可获得相应的硬度。