

PP-D557

PP-D557 是低氢钠型药皮的高铬镍阀门堆焊焊条，采用直流反接。堆焊金属依靠大量 Si 元素进行强化，得到奥氏体加铁素体组织，时效强化效果显著。具有较好的高温硬度，良好的抗擦伤、抗侵蚀、抗氧化和抗腐蚀性能。

适用于工作温度低于 600℃ 的高压阀门密封面的堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Cr	Ni	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.20	18.00~20.00	7.00~10.00	2.00~3.00	5.00~7.00	≤0.030	≤0.040

注：允许加入其他合金元素。

堆焊层硬度：HRC≥37（耐软化至 600℃）

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. 焊前焊件应清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 堆焊时宜采用较小电流，短弧操作。
4. 应根据工件大小、形状，采取不同的预热温度和缓冷措施，一般预热温度为 450℃ 左右。焊后应在母体热塑状态下，使堆焊层快速强制冷却，然后整体缓冷。