

粉末堆焊 | 粉末选择

品名	成分 (wt%)								硬度	典型性能和应用	
	Ni	C	Si	B	Fe	Cr	Mo	其他	典型 HRC	典型 HV	
1015-00	Bal	0,03	2,0	1,1	0,5	-	-	Cu=15	15	210	● 适用于铸铁的修复。如引擎板
1020-00	Bal	0,03	2,4	1,4	0,4	-	-	-	20	230	● 新铸铁表面的堆焊 ● 加工偏差的修复
1021-10	Bal	0,03	2,0	0,65	0,3	3,0	-	P=2,0	21	250	● 低熔点 ● 可以手工操作 ● 优越的流动性
1623-05	Bal	0,04	2,5	1,6	0,4	-	-	-	23	270	● 用于小件修复 ● 可以手工操作
1025-40	Bal	0,05	2,7	1,8	0,4	-	-	-	28	295	● 低熔点 ● 可以手工操作 ● 优越的流动性
1031-10	Bal	0,03	2,2	0,9	0,3	3,0	-	P=2,2	28	290	● 优越的流动性
1035-40 1135-40	Bal	0,32	3,7	1,2	3,0	7,0	-	-	35	360	● 适用于玻璃瓶制造行业的小冲头和口模的修复
1036-40	Bal	0,15	2,8	1,2	0,4	4,5	2,5	P=1,9	36	375	● 优越的流动性
1040-00	Bal	0,25	3,5	1,6	2,5	7,5	-	-	40	425	● 适用于磨损的模具、气门、密封圈、曲线等的修复 ● 良好的流动性
1045-00	Bal	0,35	3,7	1,8	2,6	8,9	-	-	47	500	● 适用于磨损的模具、气门、密封圈、齿条等的修复 ● 良好的流动性
1050-00	Bal	0,45	3,9	2,3	2,9	11,0	-	-	52	580	● 适用于所有要求耐对磨损和腐蚀性能要求高的工件 ● 适用于破碎机辊轴、输送螺杆、泵轴、搅拌叶片
1060-00	Bal	0,75	4,3	3,1	3,7	14,8	-	-	62	810	● 适用于所有要求耐对磨损和腐蚀性能要求高的工件 ● 适用于破碎机辊轴、输送螺杆、泵轴、搅拌叶片
602P	Bal	0,65	4,2	2,9	4,3	13,1	-	-	60	700	● 适用于所有要求耐对磨损和腐蚀性能要求高的工件 ● 适用于破碎机辊轴、输送螺杆、泵轴、搅拌叶片

品名	成分 (wt%)	标准粒度 (μm/μm)	HV0,1 硬度	典型性能和应用
----	----------	--------------	----------	---------

	C (%)	Co (%)	其他 (%)			
Amperweld ®CTC	4	-	W bal	(106/38)	2300-2700	● 相当于 Höganas 材料 4070 ● 铸造和破碎共晶碳化钨 ● 不规则的颗粒形式 ● 可提供从 3150/800 到 45/15μm 的 25 个粒度大小 ● 用于 PTA、激光、钎焊、喷涂重熔混合成分 ● 用于高耐磨表面堆焊和熔覆

品名	混合成分 (wt%)	基层	硬颗粒
1060-00-60% 4070	40% NiSF 60% CTC	1060-00	Amperweld ® CTC (4070)
1060-00-40% 4070	60% NiSF 40% CTC	1060-00	Amperweld ® CTC (4070)