

实用五金手册

上海五金采购供应站编

上海科学技术出版社

十、焊接器材

1. 结构钢焊条

- 【其他名称】 结构钢电焊条、电焊棒、电焊丝。
- 【用途】 用于手工电弧焊接各种低碳钢、中碳钢及普通低合金钢结构件和机件。



【规格】

(1) 结构钢焊条常见规格

牌 号	相 当 国 标 型 号	名 称	药皮类型	焊 电 源	主 要 用 途
结 350	—	纯铁焊条	钛钙低氢型	直 流	专用于微碳纯铁氮合成塔
结 420 管	T42-0	碳钢管道专用 焊条	—	交直流	高温高压电站碳钢管道
结 421	T42-1	低碳钢焊条	氧化钛型	交直流	一般低碳钢薄板结构
结 422	T42-2	低碳钢焊条	氧化钛钙型	交直流	较重要的低碳钢和同强度 等级普低钢
结 422 铁	T42-2Fe	低碳钢焊条	铁粉氧化钛 钙型	交直流	低碳钢的高效率焊接
结 422 铁重	T42-2Fe	低碳钢重力焊 条	铁粉氧化钛 钙型	交直流	低碳钢高效高速重力焊接

(续)

牌 号	相 当 国 标 型 号	名 称	药皮类型	焊 电 源	主 要 用 途
结 423	T42-3	低碳钢焊条	钛铁矿型	交直流	低碳钢结构
结 424	T42-4	低碳钢焊条	氧化铁型	交直流	低碳钢结构
结 425 下	T42-5	向下焊专用焊条	纤维素型	交直流	立向下焊低碳钢薄板
结 426	T42-6	低碳钢焊条	低氢型	交直流	低碳钢及某些普低钢
结 427	T42-7	低碳钢焊条	低氢型	直流	低碳钢及某些普低钢
结 502	T50-2	普低钢焊条	氧化钛钙型	交直流	I6 锰及相同强度普低钢
结 502 铜磷	T50-2	普低钢焊条	氧化钛钙型	交直流	铜磷系统抗大气、抗硫化氢、耐蚀钢
结 503	T50-3	普低钢焊条	钛铁矿型	交直流	与“结 502”同
结 503 钛重	T50-3Fe	普低钢重力量焊条	铁粉钛铁矿型	交直流	焊接低碳钢及相应强度普低钢高效高速重力焊
结 505	T50-5	底层焊条	纤维素型	交直流	不铲焊根和封底的焊接
结 506	T50-6	普低钢焊条	低氢型	交直流	中碳钢及某些重要的普低钢
结 506 铁	T50-6Fe	普低钢焊条	铁粉低氢型	交直流	某些普低钢的高效焊接
结 506 下	T50-6	向下焊专用焊条	低氢型	交直流	抗拉强度为 50 公斤/毫米 ² 级向下焊条

(续)

牌 号	相 当 国 标 型 号	名 称	药皮类型	焊 电	接 源	主 要 用 途
结 506 低尘	T50-6	低尘低毒低氢型普低钢焊条	低氢型	交直流	交直流	与“结 506”同, 因烟尘量低, 适于密封容器和通风不良场合的焊接
结 507	T50-7	普低钢焊条	低氢型	直 流	直 流	与“结 506”同
结 507 下	T50-7	立向下焊专用焊条	低氢型	直 流	直 流	与“结 506 下”同
结 507 铜磷	T50-7	普低钢焊条	低氢型	直 流	直 流	铜磷系统抗大气和抗硫化氢、耐海水腐蚀钢
结 507 钼	—	抗硫化氢腐蚀焊条	低氢型	直 流	直 流	抗硫、硫化氢腐蚀和耐高温钢, 如 12 钼钒铝
结 507 钼铌	—	抗硫化氢焊条	低氢型	直 流	直 流	用于抗硫、硫化氢腐蚀等, 如 12 钼钒铌等
结 507 钼钨	—	抗氢、氨氮腐蚀焊条	低氢型	直 流	直 流	用于耐高温高压氢或氨氮、抗腐蚀钢的焊接, 如 10 钼钨钒铌
结 553	T55-3	普低钢焊条	钛铁矿型	交直流	交直流	相应强度的普低钢结构
结 556	T55-6	普低钢焊条	低氢型	交直流	交直流	中碳钢及相应强度的普低钢

(续)

牌 号	相 当 国 标 型 号	名 称	药 皮 类 型	焊 电	主 要 用 途
结 557	T55-7	普低钢焊条	低氢型	直 流	中碳钢及相应强度的普低钢
结 606	T60-6	低合金高强度 钢焊条	低氢型	交 直 流	中碳钢及相应强度普低钢
结 607	T60-7	低合金高强度 钢焊条	低氢型	直 流	中碳钢及相应强度普低钢
结 707	T70-7	低合金高强度 钢焊条	低氢型	直 流	相应强度低合金高强度钢

注: 1. 牌号或型号中,“结”、“T”表示手工电弧焊用结构钢焊条;“第一”、“第二”位数字表示: 焊缝金属抗拉强度(公斤/毫米²);“第三”位数字表示焊条药皮类型及适用电源种类;“铁(Fe)”表示焊条药皮中铁粉含量大于30%。

2. 焊条的尺寸(毫米)

焊芯直径	1.6	2, 2.5	3.2	4, 5	6
焊条长度	200, 250	250, 300	350, 400	400, 450	400, 450, 500, 600

(2) 结构钢焊条的机械性能及化学成分(GB 981-76)

型 号	熔敷金属机械性能 $\geq$					熔敷金属化学成分 (%) $\leq$	
	屈服点	熔敷金属 或对接接头 抗拉强度	延伸率 δ_5	对接 接头 冷弯角	冲击值 (公斤·米) (厘米 ²)	硫	磷
	(公斤/毫米 ²)		(%)	(度)			
T42-0	—	42	18	120	8	0.035	0.050
T42-1			17	—	8		0.050
T42-2、3、4			18	120	8		0.050
T42-2、3-G			20	180	10(3.5)		0.045
T42-5			18	120	8		0.050
T42-6、7	30		22	120	14		0.040
T42-6、7-G			23	180	14(6)		0.040
T50-0	35	50	16	120	6	0.035	0.050
T50-1			15	—	6		0.050
T50-2、3、4			16	120	6		0.050
T50-2、3-G			18	180	8(3.5)		0.045
T50-5			16	120	6		0.050
T50-6、7			20	120	13		0.040
T50-6、7-G			21	180	13(6)		0.040
T55-X	40	55	20	120	12	0.035	0.040
T55-X-G				180	12(6)		
T60-X	45	60	18	协议	10(*)	0.035	0.040
T70-X	协议	70	16	协议	7(*)	0.035	0.035
T80-X	协议	80	12	协议	6(*)	0.035	0.035
T90-X	协议	90	12	协议	6(*)	0.035	0.035
T100-X	协议	100	12	协议	6(*)	0.035	0.035

- 注: 1. 焊条型号带“G”者, 表示对冷弯试验、冲击值、延伸率、扩散氢含量有较高要求。
2. 铁粉焊条的机械性能及化学成分, 同相应药皮焊条的规定。如 T42-2Fe, 同 T42-2 的规定。
3. 直径 ≤ 2.5 毫米的 T42-2~T42-7 型焊条, 其对接接头冷弯角要求, 均为 180°。
4. 冲击值栏中, 未带括号的是常温下值, 带括号的是 -40°C 时的值, 带 * 记号的指该值须经协议决定。

(3) 焊条药皮的代号、类型、适用电源、组成及性能

代号	药皮类型 (适用电源)	药 皮 组 成 及 性 能
0	不规定	—
1	氧化钛型 (交直流)	药皮含 35% 以上氧化钛(金红石或钛白粉), 焊接工艺性能良好, 熔深较浅, 电弧稳定, 飞溅小, 脱渣容易, 焊波美观, 适用于各种位置焊接, 特别适用于薄板焊接, 但熔敷金属塑性、抗裂性较差
2	氧化钛钙型 (交直流)	药皮含 30% 以上氧化钛和 20% 以下的钙或镁的碳酸盐矿石, 焊接工艺性能良好, 熔深一般, 飞溅少, 脱渣容易, 焊波美观, 适用于各种位置焊接
3	钛铁矿型 (交直流)	药皮含 30% 以上钛铁矿, 焊接工艺性能良好, 熔深较深, 渣复盖良好, 脱渣容易, 飞溅一般, 焊波整齐, 适用于各种位置焊接。这类药皮配方可变幅度大, 可配制具有不同工艺性能的焊条
4	氧化铁型 (交直流)	药皮含多量氧化铁及较多的锰铁脱氧剂, 熔化速度快, 焊接生产率高, 电弧稳定, 再引弧容易, 熔深较深, 飞溅稍多, 熔敷金属抗裂性好, 最适宜中、厚钢板的平焊, 立焊、仰焊操作性较差
5	纤维素型 (交直流)	药皮含 15% 以上有机物和 30% 左右氧化钛, 焊接时有机物分解出大量气体, 保护熔敷金属, 电弧强, 熔深深, 熔化速度快, 熔渣少, 脱渣容易, 适用于各种位置焊接, 特别是立焊、仰焊, 也可进行向下立焊, 并可作深熔焊接

(续)

代号	药皮类型 (适用电源)	药 皮 组 成 及 性 能
6	低 氢 型 (交直流)	药皮主要组成为碳酸盐矿石(大理石或石灰石)和萤石,熔渣流动性好,焊接工艺性能一般,焊波较高,适用于各种位置焊接。焊接时要求药皮很干燥,电弧很短。熔敷金属扩散氢含量低,具有特别良好的抗热裂性和机械性能,用于含碳含硫较高的钢材焊接工作,电流为直流(代号7),药皮中如加入稳弧剂,也可用于交流(代号6),但交流焊时空载电压应大于70伏
7	低 氢 型 (直 流)	
8	石 墨 型 (交直流)	药皮含多量石墨,使焊缝金属获得较高游离碳或碳化物。采用低碳钢芯石墨型药皮,一般焊接工艺性能较差,飞溅较多,烟雾较大,熔渣极少,适用于平焊。采用有色金属芯石墨型药皮,焊接工艺性能较好,飞溅较少,熔深较浅,熔渣少,适用于各种位置焊接。引弧容易,药皮强度差。由于抗裂性差,焊条尾部容易发红,故焊时采用小规范为宜
9	盐 基 型 (直 流)	药皮主要由氯化物和氟化物组成,吸潮性较强。焊条焊前须烘干。熔点低,熔化速度快,焊接工艺性能较差。焊时要求电弧短。熔渣具有腐蚀性,焊后要仔细清除干净。一般采用羧甲基纤维素作粘结剂

注:当药皮含有30%以上的铁粉时,则改称作“铁粉XX型”。例如铁粉低氢型、铁粉钛型等。药皮加入铁粉后,有改善工艺性能和提高熔敷效率的优点,但铁粉加入量较多的焊条,常不适用于立焊或仰焊操作。

2. 不锈钢焊条

【其他名称】 不锈钢电焊条。

【用途】 用于手工电弧焊接不锈钢及部分耐热钢、合金钢、高碳钢结构件和机件。

【规格】

牌号	相当 国标型号	名称	药皮 类型	焊接 电源	末端 色别	焊缝金属主要成分(%)				用途
						碳	铬	镍	钼	其他
奥102	TB18-8-2	铬18镍9 不锈钢焊条	钛	交	中绿	≤ 0.08	18~ 21	8~ 11		
奥112	TB18-8P-2	铬18镍9 不锈钢焊条	钙	直	无色	≤ 0.12	17~ 22	7~ 11		
奥122	TB18-8T-2	铬22镍9 双相不锈钢 焊条	钙	直	苹果 绿	≤ 0.08	20~ 24	7~ 10		硅 ≤ 1.5
奥132	TB18-8Nb-2	铬18镍9 铌不锈钢焊条	型	流	中黄	≤ 0.08	18~ 21	8~ 11	铌8×碳% < 1.0	

焊接工作温度
 $< 300^{\circ}\text{C}$,耐腐蚀
的0铬18镍9、
铬18镍9钛不
锈钢结构一般耐腐蚀要求
不高的铬18镍
9型不锈钢结构焊接工作温度
 $< 300^{\circ}\text{C}$,要求抗
裂及耐蚀性能
较高的铬18镍9
型不锈钢结构重要的耐蚀含
钛稳定的铬18
镍9型不锈钢结
构

(续)

牌号	相当 国标型号	名称	药皮 类型	焊接 电源	末端 色别	焊缝金属主要成分 (%)				用途
						碳	铬	镍	钼 其他	
奥 232	TB18-12- Mo2V-2	铬 18 镍 12 钼 2 不锈钢焊条	钛	交	粉红	≤ 0.08	17 21	10 13	2 3	钼 0.3 }
奥 302	TB25-13-2	铬 25 镍 13 不锈钢焊条			白色	≤ 0.12	22 26	11 14		0.7
奥 312	TB25-13- Mo2-2	铬 25 镍 13 钼 2 不锈钢焊条	钙	直	淡色	≤ 0.12	22 26	11 14	2 3	同类型的铬 18 镍 9 钼 2 钛不锈钢及耐硫酸介质(硫氧)腐蚀的同类型不锈钢及不锈钢衬里、复合钢板、异种钢等
奥 402	TB25-20-2	铬 25 镍 20 不锈钢焊条	型	流	黑色	≤ 0.20	24 28	17 21		在高温下工作的同类型耐热不锈钢及硬化性大的铬钢(铬 5 钼、铬 13 等)、异种钢
奥 412	TB25-20- Mo2-2	铬 25 镍 20 钼 2 不锈钢焊条			天蓝	≤ 0.20	24 28	18 22	钼 2 }	在高温下工作的耐热不锈钢及不锈钢衬里、异种钢等

注: 1. 上述牌号的焊缝金属机械性能: 抗拉强度 ≥ 55 公斤/毫米²; 延伸率 $\geq 25\%$ (奥 102: $\geq 30\%$); 奥 102、112、132 的铁素体含量 $3 \sim 15\%$

2. 焊条尺寸(毫米): 直径 2, 2.5, 3.2, 4, 5; 长度 200, 250, 300, 350, 400.

3. 堆焊焊条

【其他名称】堆焊电焊条。

【用途】用于手工电弧堆焊机件上耐磨、耐蚀、耐热特殊合金表面以及修复机件上被磨损、腐蚀的表面。

【规格】

牌号	相当 国标型号	名称	药皮 类型	焊接 电源	堆焊金属 主要成分	硬度 HRC ≥	用途
堆 107	TDP-1a	锰硅型 堆焊焊条	低氢型	直流	1 锰 3 硅	22	常温堆焊或修复低碳、中碳或低合金钢机件的磨损表面, 如车轴、齿轮、搅拌机叶片等, 堆焊金属硬度低
堆 112	TDP-1c	铬钼型 堆焊焊条	低氢型	交直流	2 铬 1.5 钼	22	与“堆 107”同, 特别适用于矿山、农业机械
堆 127	TDP-1b	锰硅型 堆焊焊条	低氢型	直流	2 锰 4 硅	30	与“堆 107”同, 堆焊金属硬度中等
堆 132	TDP-2a	铬钼型 堆焊焊条	低氢型	交直流	4 铬 2 钼	30	与“堆 127”同, 特别适用于矿山、农业机械

(续)

牌号	相当 国标型号	名称	药皮 类型	焊接 电源	堆焊金属 主要成分	硬度 HRC ≥	用途
堆 172	TDP-2b	铬钼型 堆焊焊条	钛钙型	交直流	4 铬 2 钼	40	常温堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机 刮板、深耕犁型、矿山机械等磨 损表面,堆焊金属硬度较高
堆 212	TDP-2d	铬钼型 堆焊焊条	钛钙型	交直流	5 铬 2 钼 2	50	单层或多层常温堆焊各种受磨 损的机件表面,如齿轮、挖斗、 矿山机械等,堆焊金属硬度较 高
堆 25c	TDMn-a	高锰钢 堆焊焊条	低氢型	交直流	锰 13	HIB ≥180	堆焊各种破碎机、高锰钢轨、库 斗、推土机等受冲击且易磨损 的部分
堆 307	TDD-a	高速钢 堆焊焊条	低氢型	直 流	钨 18 铬 4 钼	60~65	用于在中碳钢刀具毛坯上堆焊 刃口(代高速钢用);也可 用来磨损刀具及其他工具
堆 322	TDR-c	铬钨钼钨 冷冲模堆 焊焊条	钛钙型	交直流	5 铬 5 钨 9 钼 2 钼	55	堆焊各种冷冲模及切削刀具, 也用于修复要求耐磨性能的机 件

(续)

牌号	相当 国标型号	名称	药皮 类型	焊接 电源	堆焊金属 主要成分	硬度 HRC ≥	用 途
堆 337	TDB-b	铬镍热 锻模堆 焊条	低氢型	直 流	3 铬 2 钨 8	48	在铸钢或锻钢上堆焊热锻模, 也可用于热锻模的修复
堆 502	TDCr-1a	1 铬 13 型 阀门堆 焊条	钛钙型	交直流	1 铬 13	40	一种通用性表面堆焊焊条, 用 于堆焊碳钢或合金钢的轴、阀 门等
堆 667	TDCrC-1c	高铬铸 铁堆焊 条	低氢型	直 流	碳 3 铬 30 镍 4 硅	48	用于堆焊要求耐强烈磨损、耐 腐蚀或气蚀的场合, 如矿石破 碎机部件、石油工业中离心泵 化泵轴套、柴油发动机气门盖 等
堆 802	TDCrCr-1	钴基 1 号堆焊 条	钛钙型	交直流	钴基 铬 30 钨 5	40	用于堆焊要求在 650°C 时仍能 保持良好的耐磨性和一定的耐 腐蚀性的场合, 如高温高压阀 门、热剪切刀刃等

注: 焊条尺寸(毫米): 直径——堆 802 为 4, 5, 6, 其余为 3.2, 4, 5; 长度——300, 350, 400。

4. 铸 铁 焊 条

【其他名称】 铸铁电焊条, 生铁电焊条。

【用 途】 用于手工电弧焊补灰铸铁件、球墨铸铁件的缺陷。焊接电源绝大多数为交直流。

【规 格】

牌号	名 称	药皮类型	焊缝金属主要成分	焊条直径(毫米)	用 途
铸 100	钢芯铸铁焊条	氧化型	碳 钢	3.2, 4, 5	焊补一般灰铸铁件及长期使用的旧钢锭模, 焊后不能进行切削加工
铸 122	铁粉型冷焊铸铁焊条	钛钙铁粉型	碳 钢	3.2, 4	焊补一般灰铸铁件的非加工面
铸 208	钢芯铸铁焊条	石墨型	铸 铁	3.2, 4, 5	焊补一般灰铸铁件
铸 238	钢芯球墨铸铁焊条	石墨型	球墨铸铁	3.2, 4, 5	焊补球墨铸铁件
铸 248	铸铁芯铸铁焊条	石墨型	铸 铁	4, 5, 6, 8, 10	焊补各种灰铸铁件, 如机架、床身、齿轮箱、汽车和拖拉机缸体、缸盖、后桥等
铸 308	纯镍铸铁焊条	石墨型	纯 镍	2.5, 3.2, 4	焊补重要铸铁薄件和加工面, 如汽缸盖、发动机座、齿轮箱和导轨等
铸 408	镍铁铸铁焊条	石墨型	镍铁合金	3.2, 4, 5	焊补重要高强度铸铁件及球墨铸铁件, 如汽缸、发动机座等
铸 508	镍铜铸铁焊条	石墨型	镍铜合金	3.2, 4, 5	焊补强度要求不高铸铁件的加工面裂缝和砂眼
铸 612	铜包钢芯铸铁焊条	钛钙型	铜铁混合	3.2, 4	焊补灰铸铁件的非加工面, 如汽缸体等

注: 焊接电源: 交直流。

5. 铜基焊条及铝基焊条

【其他名称】 铜基电焊条及铝基电焊条。

【用途】 铜基焊条主要用于手工电弧焊接铜、铜合金、铜与钢等，也常用于焊补耐磨损和耐腐蚀的零件以及铸铁件。

铝基焊条主要用于手工电弧焊接和焊补纯铝、铝锰合金、铸铝及部分铝镁合金。

药皮类型：铜基为低氢型，铝基为盐基型。适用电源均为直流。

【规格】

类别	牌号	名称	焊缝金属 主要成分 (%)	焊缝金属 机械性能		用途
				抗拉强度 (公斤/ 毫米 ²)	延伸 率 (%)	
铜 基 焊 条	铜 107	紫铜 焊条	铜>99	≥18	—	用于焊接铜结构焊件，也可用于堆焊耐海水腐蚀的碳钢零件
	铜 227	磷青铜 焊条	锡≈8 磷≤0.3 铜余量	≥28	≥20	用于磷青铜、铜、黄铜、铸铁及钢的焊接和堆焊。广泛应用于堆焊磷青铜轴衬、船舶推进器叶片等
	铜 237	铝青铜 焊条	铝≈8 锰≤2 铜余量	≥40	≥15	用于铝青铜及其他铜合金的焊接，亦适用于铜合金与钢的焊接，铸铁焊补。广泛应用于各种化工机械、阀门的焊接，水泵、汽缸等堆焊及修补船舶推进器
铝 基 焊 条	铝 109	纯铝 焊条	铝>99	≥6.5	—	焊接铝板、纯铝容器
	铝 209	铝硅 焊条	硅≈5 铝余量	≥12	—	焊接铝板、铝硅铸件、一般铝合金、锻铝、硬铝（铝镁合金除外）
	铝 309	铝锰 焊条	锰≈1.3 铝余量	≥12	—	焊接铝锰合金、纯铝、其他铝合金

注：焊条尺寸(毫米)：直径 3.2, 4, 5；长度 350。

6. 硬质合金堆焊焊丝

【用途】 用于要求耐磨性、抗氧化性、耐气蚀性及耐热性的机件的堆焊（一般用氧-乙炔焰）。
【规格】

牌 号	名 称	焊 丝 主 要 成 分 (%) $\approx$	堆 焊 层 硬 度		性 能 及 用 途
			常 温 HRC	高 温 ($\frac{HV}{^{\circ}C}$) $\approx$	
丝 101	高铬铸铁 堆焊焊丝	碳 3, 铬 28, 镍 4, 硅 3.5, 铁余量	48~54	$\frac{483}{300}, \frac{473}{400}, \frac{289}{500}, \frac{600}{600}$	相当于索尔马特 1 号合金, 堆焊层具有优良的抗氧化性和耐气蚀性, 硬度较高, 耐磨性好, 但工作温度不宜超过 500°C。因堆焊层硬度高, 加工须用硬质合金刀具, 但也比较困难。适用于要求耐磨损、抗氧化或耐气蚀的机件的堆焊, 如柴油机的汽门、排气叶片等
丝 103	高铬铸铁 堆焊焊丝	碳 3.5, 铬 28, 钴 5, 硼 0.8, 锰 ≤ 3 , 硅 ≤ 3 铁余量	58~64	$\frac{857}{300}, \frac{848}{400}, \frac{798}{500}, \frac{520}{600}$	堆焊层具有优良的抗氧化性、硬度高、耐磨性好, 但抗冲击性较差。堆焊层用硬质合金刀具也难以加工, 只能研磨。适用于要求高度耐磨损的机件的堆焊, 如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机械、泵、框筒、混合叶片等

牌 号	名 称	焊 丝 主要成分 (%)	堆 焊 层 硬 度		性 能 及 用 途
			常 温 HRC	高 温 $\left(\frac{HV}{^{\circ}C}\right) \approx$	
丝 111	钴 基 堆焊焊丝	碳 1, 铬 29, 钨 5, 锰 ≤ 1 , 硅 1, 铁 ≤ 2 , 钴余量	40~45	$\frac{365}{500}, \frac{310}{600}, \frac{250}{800}$	是一种铸造低碳钴铬钨(司太立)合金, 堆焊层能承受在冷热处理条件下的冲击, 不易产生裂纹, 具有优良的耐蚀、耐热、耐磨性能, 并在 600°C 以上高温中保持这些性能, 使用于要求合金刀具易进行加工, 良好的耐磨、耐蚀性的机件的堆焊, 如高温高压阀门、热剪切刀刃、热锻模等
丝 113	钴 基 堆焊焊丝	碳 3, 铬 30, 钨 17, 锰 ≤ 1 , 硅 1, 铁 ≤ 2 , 钴余量	55~60	$\frac{623}{500}, \frac{550}{600}, \frac{485}{320}, \frac{700}{800}$	是一种铸造高碳钴铬钨(司太立)合金, 堆焊层硬度高, 耐磨性非常好, 但冲击性较差, 容易产生裂纹, 具有良好的耐蚀、耐热、耐磨性, 并在 600°C 以上高温中保持这些性能, 但使用硬质合金刀具不易进行加工。适用于粉碎机刀口、牙轮钻头的轴承、螺旋送料机等磨损部件的堆焊

注: 焊丝呈铸状供应, 尺寸(毫米): 直径 4, 5, 6; 长度 350。