

LZ590耐磨管道堆焊焊丝唐山焊丝生产厂家

产品名称	LZ590耐磨管道堆焊焊丝唐山焊丝生产厂家
公司名称	唐山丹江焊接材料有限公司
价格	14.00/公斤
规格参数	品牌:丹江 规格:齐全 包装:盒装
公司地址	路南区复兴路22-1
联系电话	0315-3756608 18332776434

产品详情

堆焊耐磨板焊丝

堆焊工件：堆焊耐磨管道焊丝型号：LZ590 焊丝直径：2.4~3.2

焊接方法：自保护焊丝特点:LZ590，具有焊接工艺性能优良，焊缝成形美观，焊接飞溅较小的特点。焊接时不需要使用气体或焊剂保护，从而简化了焊接工艺，节省了焊接辅料费用。堆焊层金属为高铬钼合金，堆焊时会出现细裂纹，是释放应力的结果，不影响在低冲击工矿条件下的正常使用。适用范围:用于堆焊在轻微冲击或无冲击下经受强烈磨料磨损的工件，如耐磨衬板、耐磨管道，溜槽、料钟、螺旋输送机叶轮及矿山机械和建材机械等。堆焊工艺:1、建议堆焊层厚度不超过50mm。
2、堆焊后不可以进行机加工。

热轧辊堆焊修复焊丝

堆焊修复工件：夹送辊推荐焊丝型号：LM552焊丝直径：3.2-4.0mm焊接方法：埋弧堆焊 堆焊修复工件：夹送辊 推荐焊丝型号：埋弧焊药芯焊丝 焊丝直径：2.4-4.0

焊丝特点: LM552 为埋弧堆焊药芯焊丝，焊接时焊丝接正，配合HJ107,焊接工艺性能优良，成形美观，脱渣容易。堆焊层金属为铬、钨低碳合金，具有沉淀强化效果，在高温下析出弥散碳化物，可以保持很好的高温强度、硬度，因而具有优良的抗回火稳定性和耐磨性能。

适用范围：用于堆焊夹送辊、热轧钢板校平辊、冷轧中间辊等。

VAUTID-147 MF 10 - 60 - GZ 65HRC 高等级抗磨损性；抗冲击能力有限；不能机加工；应用温度不超过

750 。 风机部件；高炉炉盖表面；热传输管道；筛板；烧结矿破碎机；煅烧机。化学成分 [%]: 5.5 C - 40 Cr - 0.8 Si - +B - 其余 Fe VAUTID-150H MF 10 - 65 - G 66HRC

硬度特别高；会形成应力腐蚀裂缝；抗冲击性弱。

压缩及螺旋输送机；烟、尘管道；筛网；选粉机部件；溜槽。化学成分 [%]: 3.8 C - 22 Cr - B , 其余 Fe VAUTID-16 DIN EN 14700 T Fe 14gtz 54HRC

非常高的耐热性；抗冲击能力有限，有应力腐蚀裂缝；不能机加工，温度不超过 850 。

风机部件；高炉炉盖表面；热传输管道；筛板；烧结矿破碎机；化学成分 [%]: 含有 Cr-Ni-Mo 的铁基特殊合金 VAUTID-80 DIN EN 14700 T Fe 14gp 53HRC 高性能药芯焊丝；熔敷率达 15Kg /h

；焊接硬化；抗冲击与磨损；不能机加工。圆锥形破碎机，风镐，粉碎机轧辊，锤头。化学成分 [%]: C - Cr - Mo - Fe VAUTID-100Mo MF 10 - GF- 60 - G 63HRC

高抗磨损性；材料易于抛光；不能机加工；有裂缝形成；应用温度不能高于 350 。

螺旋桨；挖掘机前缘；筛板；搅拌器叶片；刨沙机；粉碎机轧辊。化学成分 [%]: 4.5 C - 30 Cr - 1 Mo (其余为 Fe)