

# YMD404L-4埋弧堆焊药芯焊丝

产品名称	YMD404L-4埋弧堆焊药芯焊丝
公司名称	唐山丹江焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	路南区复兴路22-1
联系电话	0315-3756608 18332776434

## 产品详情

YMD404L-4埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述： 牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（ % ）

THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38 C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0 V 2.0 其它0.5—3.0 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。应用: 适用于9CrMo,9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过度层的堆焊。

对大、厚件、露天作业等，工件需250 ~ 300 预热，焊后缓冷；

埋弧焊药芯焊丝ZD1、ZD2采用HJ431焊剂，焊前焊剂HJ431应烘

干250 × 1h；ZD3采用107焊剂，焊前焊剂107应烘干300 × 1h。ZD312耐磨药芯焊丝

堆焊层硬度（ HRC ） 48 ~ 52 用于破碎机锤头、锤盘的新品制造及旧件的现场堆焊修复，堆焊层抗裂性能优良。堆焊层硬度（ HRC ） 57 ~ 62

主要用于中、ZD312、ZD330、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其高温耐磨性能优良。

YD350耐磨药芯焊丝规格：1.2 1.6 2.0 mm 包装：15KG 用途：连铸辊的堆焊