

LZ411连铸辊堆焊焊丝气保焊丝

产品名称	LZ411连铸辊堆焊焊丝气保焊丝
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:盘装
公司地址	路南区复兴路22-1
联系电话	0315-3756608 18332776434

产品详情

LM414N连铸辊结晶器堆焊埋弧焊丝

堆焊修复工件：连铸辊推荐焊丝型号：LM414N，LM414焊丝直径：2.4-4.0mm焊接方法：自保护堆焊

堆焊修复工件：母材为42CrMo、45号钢、35号钢等连铸辊堆焊修复效果：高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良堆焊修复焊丝：明弧堆焊：LZ430/LZ414N/LZ409/LZ411，埋弧堆焊：LM430/LM414/LM414N

气体保护堆焊：LQ439推荐焊丝焊丝及特点:自保护堆焊焊丝，工艺简单，综合成本低。堆焊三层以上硬度可以达到HRC42。堆焊层金属为铬、钼低碳合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。LZ414N为连铸辊堆焊用明弧自保护堆焊药芯焊丝，焊接工艺性能优良，成形美观，飞溅较小。堆焊层金属为铬、钼低碳合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。适用范围：用于堆焊连铸机辊、结晶器足辊、高温柱塞等堆焊工艺：1、焊前除尽支撑辊表面油锈，车尽疲劳层。2、缓慢升温，将辊加热到150℃，保温；出炉后立即焊接，层间温度应不低于150℃。3、焊接层间清除焊渣，注意避免夹渣。4、焊后立即进入炉或保温箱，缓慢冷却至100℃，以下出炉。5、焊丝应保存在阴凉干燥处,开包后及时用完。

HB-YD115(Q) 耐磨药芯焊丝 50-55 高锰高铬焊丝，用于受强烈冲击表面堆焊 HB-YD165(Q) 耐磨药芯焊丝 60-65 高硬度耐磨焊丝，适用于磨粒磨损表面堆焊 HB-YD265(Q) 耐磨药芯焊丝 60-65 高硬度耐磨焊丝，适用于磨粒磨损表面堆焊 HB-YD258(Q) 耐磨药芯焊丝 55-60 用于耐磨表面堆焊 H0Cr13.5Ni4.2-耐磨药芯焊丝Mo2.25(Q) 1.6 35-45 连铸机结晶器足辊表面的堆焊 HHB(Z) 耐磨药芯焊丝 2.8 3.2 58-62 复合板专用明弧药芯焊丝 HHA(Z) 耐磨药芯焊丝 2.83.2 59-63 复合板专用明弧药芯焊丝（单层焊接）HHBMo(Z) 耐磨药芯焊丝 2.83.2 60-62 磨煤辊明弧焊丝 HHBNb(Z) 耐磨药芯焊丝 2.83.2 60-63 水泥辊明弧焊丝