

KN55耐磨药芯焊丝 焊丝规格齐全

产品名称	KN55耐磨药芯焊丝 焊丝规格齐全
公司名称	唐山丹江焊接材料有限公司
价格	.00/千克
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

KN55耐磨药芯焊丝 多层堆焊焊丝产品 说明我公司根据耐磨复合板的焊接特点，自行研制开发的耐磨复合板专用药芯焊丝，焊接后不用清渣，焊接飞溅小，焊后板面平整美观，焊接效率高，焊丝过渡系数0.9以上. 规格:2.8mm/3.2mm 包装:200kg/桶 15公斤/盘 材质:高碳高铬合金硬度:HRC 55-60 牌号 C Mn Si Cr Fe HRC KN55 3.0-5.0 0.50-2.50 0.50-2.50 25.0-30.0 Bal. 55-60 YD277耐磨药芯焊丝 说明:YD277为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，采用直流反接。焊缝金属能加工硬化，富有韧性、耐气蚀，并具有良好的抗裂纹性能。。熔敷金属化学成分(%) 堆焊层硬度:HB 210用途:适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等堆焊管状焊丝 YD288耐磨药芯焊丝 特点及主要功能用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊 直径 (mm) 1.2 1.4 1.6堆焊层硬度 (HRC) 59-65YD258堆焊药芯焊丝 特点及主要功能用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊层硬度 (HRC) 60-65YD261堆焊药芯焊丝 直径 (mm) 1.2 1.4 1.6堆焊层硬度 (HRC) 60-65特点及主要功能 高硬度耐磨焊丝