

# 订制轧辊堆焊焊剂 焊材 埋弧 熔炼 不锈钢焊剂

产品名称	订制轧辊堆焊焊剂 焊材 埋弧 熔炼 不锈钢焊剂
公司名称	莱芜市光源金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:HJ260HJ107 类型:轧辊堆焊用焊剂
公司地址	莱芜市莱城区口镇工业园
联系电话	0634-6650376

## 产品详情

型号 HJ260HJ107 类型 轧辊堆焊用焊剂

莱芜市光源金属制品有限公司位于泰山东麓,莱城区工业园内,集团公司成立于1956年,下设有电池材料、化工、焊剂等分厂。其中焊剂分厂占地面积76亩,拥有年产6000吨埋弧焊剂生产线。生产设备先进,检测设备齐全,具有雄厚的技术和产品研发能力,可为用户提供各种型号的埋弧焊剂,是目前国内生产埋弧焊剂品种最多的企业之一.各种型号的埋弧焊剂质量、技术和性能完全符合gb/t5293-99、gb/t12470-03、gb/t17854-99等国家标准.产品销售络覆盖全国各大中城市,并出口国外,已形成良性循环的经营体系,深受国内外用户赞誉。目前公司正在开发耗能低的冷轧专用埋弧焊剂,并取得很好的进展。

请用户认准“光源牌”谨防假冒,我们将始终坚持“质量第一”、“用户满意”的原则,以一流的管理,一流的产品,让每个顾客得到满意的产品和最佳的服务,热忱欢迎国内外各界人士和朋友参观指导交流合作.我公司致力于技术创新,严格管理,忠诚服务,一丝不苟,愿成为所有需求者的朋友。

本公司网址:<http://lwgyjszp.cn.alibaba.com/>

说明:sh · [hj260](#)

是熔炼型低锰高硅中氟焊剂.为灰色玻璃状颗粒粒度为10-60目.用直流电源,焊丝接正极,电弧稳定,成形美观。

用途:配合奥氏体不锈钢焊丝(如h0cr21ni10,h0cr20ni10ti,h3cr13等),焊接相应的耐酸不锈钢结构,也可用于轧辊堆焊。

焊剂参考成份 (%)	sio2+mno	caf2+cao+mgo	al2o3	s	p
	31-38	39-50	19	0.06	0.06

注意事项:

1.焊前须经300-400度烘焙二小时。2.[焊接材料](#)处须清除油污、水分等杂质。

<http://laiwuhj.taobao.com>.本公司淘宝店铺

直接来电咨询!电话0634-6650376.手机:13563474065