

TDM-8碳化钨合金堆焊焊条.TDM-8焊条

产品名称	TDM-8碳化钨合金堆焊焊条.TDM-8焊条
公司名称	南宫市宇联耐磨焊条厂
价格	46.00/公斤
规格参数	型号:TDM-8 材质:碳化钨 焊芯直径:3.24.05.0 (mm)
公司地址	中国 河北邢台市 河北省南宫市李家村
联系电话	15233945500 13930916962

产品详情

型号	TDM-8	材质	碳化钨
焊芯直径	3.24.05.0 (mm)	品牌	宇联
类型	堆焊焊条	药皮性质	多种可选
直径	3.24.05.0 (mm)	长度	350-400 (mm)
焊接电流	80-120 (A)	电流幅度	80-120 (A)
工作温度	300 ()	适用范围	使用于碳素钢、合金钢、 铸铁、铸钢等表面的堆焊。
产地	河北		

d212：钛钙型药皮的铬钼型焊条，交直流两用，适于单层或多层堆焊各种受磨损的机件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。熔敷金属硬度hrc 55。高锰钢耐磨焊条:高锰钢焊条执行的是国家《gb984 - 85 堆焊焊条》标准,此焊条加工硬化性特别高，堆焊后硬度不高,为hb 170，但经加工硬化后可达hb 450-500。适用于严重冲击载荷和金属间磨损工作，如破碎机鄂板、锤头、铁轨道岔等高锰钢件的堆焊。其中有钼提高了抗裂性及耐磨性能。要焊后趁红热立即锤击或水淬以减少裂纹。堆焊高锰钢件要先将磨损处疲劳层铲除。 d256：低氢钾型药皮的高锰钢焊条，交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 d266堆焊层金属类型mn13mo2 hb170 用于各种破碎机、高锰钢轨、推土机等受冲击而易磨损部分的堆焊 d276高锰铬钢耐气蚀堆焊条低氢钾型药皮，堆焊金属含c 0.8 、mn11-16 、cr13-17、其它 4 ，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.交直流两用。焊接工艺好。用于堆焊受气蚀破坏的零机的叶片及各种破碎机、铁路道岔、抓斗、螺旋输送机构、推土机刀片等受冲击而易破损部件。焊前焊条适当烘干，堆焊时黄烟很大，应注意通风并在上风位置进行操作，堆焊层硬度：hrc 20. d276堆焊层金属类型2mn13cr13 20 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及韧性高的高锰钢制的堆焊，如螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。 模具焊条:用于制造和修复冲模及各种大中型冲

裁修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。（在碳钢基体上堆焊形成冲模刃口可代替整体模具钢）。

d317是低氢钠型药皮的crwvmo冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途：

适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。

d327是低氢钠型药皮crwmov冷冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途：

用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨性能较高的机械零件。

d337堆焊层金属类型3cr2w8 48 用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦用于锻模的修复。

d397堆焊层金属类型5crmnmo 40 用于堆焊铸铜或锻铜作坏体的热锻模，也可用于修复5crmnmo、5crnimo

制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。d322 钛钙型药皮，焊缝金属含cr 5%、c0.5%、mo<2.5%、w7-10% 等合金，焊接工艺性优良，可交直流两用。用于堆焊各种冲模及切削刀具，兼用于修复要求耐磨性较高之机械零件。焊前焊条应250 左右烘干；大型工件焊前适当预热300 以上。堆焊层硬度：hrc 55. d608

：石墨型药皮的crmo铸铁焊条，交直流两用。适用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。熔敷金属硬度hrc 55-63。d618是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用，堆焊层具有优良的抗

泥砂、抗汽蚀能力。用于堆焊随受冲击负荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件。用途：可用于常

温及中温耐泥砂、汽蚀等条件下的零件堆焊，如泥浆泵、螺旋推进器等表面堆焊。堆焊层硬度：hrc 58(

焊态空冷)。注意事项：1焊前焊条须经300 左右烘焙1小时。

25根据被焊工件材质与刚度的不同，采取相应的预热温度及焊接工艺措施。d638：石墨型药皮的高碳高

铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵、粉碎机、锤

头等。熔敷金属硬度hrc 60-65。d646：低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于常温或

高温耐磨耐腐蚀的工作条件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。熔敷金属硬度hrc 55-60。d-

667型高铬铸铁耐磨焊条：此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸铁零部件表面。能承受高

冲击磨损，焊后硬度hrc 55-65。在500 高温以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。一般可增

加焊件寿命3-8倍。此焊条可多层堆焊，堆焊3层才能达到最好的效果（因为此时堆焊层基本是焊条的成

分，母材成分很少）堆焊总厚度以不超过1cm为宜。适用于堆焊在高温条件下作业的耐磨件（如：环烧炉

卸料犁犁头效果较好）。堆焊受强烈冲击下作业的耐磨件（如：矿山和水泥厂的破碎机齿板）此焊条在

使用时，要按使用说明，焊前将焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。d698：石墨型药皮的堆焊焊条

，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度hrc 60。碳化钨合金

耐磨焊条：本产品属于堆焊合金耐磨耐冲击焊条，同时具有耐高温性能，以锰钢为焊蕊，焊药以钨铬，硼

，锰，钼，等多种金属成份及矿物质组成，交直流两用，可对碳钢，锰钢灰口铸铁，（白口铁除外）母

材表面涂焊与焊接，使被焊机件能承受外界强烈磨擦与冲击，起到延长设备使用寿命，提高产量的作用

。该焊条是低氢钠型药皮的铬钼钒型焊条，a与m体混合组织，焊态下硬而韧抗裂性优，采用直流反接，

主要用于受剧烈冲击磨损件堆焊。并具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙磨损和气蚀破坏的水利机

械、挖泥斗、橡塑机械、矿山机械零件等，堆焊层无裂纹。堆焊层硬度：hrc60~75。

该焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢上（如a3、mn13、16mn、65mn），也可在某些灰口铸铁上使用。

d707碳化钨堆焊耐磨焊条：碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机

、高速混砂箱、挖泥机叶片等。熔敷金属硬度hrc 63-75。d708碳化钨堆焊耐磨焊条：含多种耐磨合金

材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机

锤头、木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度hrc 70。铸造碳化钨气焊条：管内成分为w2c

和wc合金颗粒，硬度93hra熔点1600-1800度，采用氧-乙炔焰堆焊，具有较高的耐磨性。适用于石油钻具，混凝土

搅拌机叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、打井钻头、秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损

件的堆焊 d802 d812阀门钴基焊条：铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条，药皮用浸涂法制成的堆焊用焊条，

宜采用直流反接。堆焊金属在1000 仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，

高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。堆焊层硬度hrc 40注意事项：1、焊

前焊条须经200 左右烘1小时以上再行施焊。2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。3

、根据工作的大小和母材的种类须经300~600 预热。宜采用小电流短弧焊接。4、焊后应在600~700

回火1小时后在缓冷或将工作立即放入干燥和热的沙箱内或草灰中缓冷，以避免裂纹。5、堆焊层须经粗

磨，如发现缺陷时，按上述步骤进行焊补及缓冷。钴基堆焊焊丝说明：堆焊d802焊丝铸造钴铬钨合金焊

芯的堆焊焊丝，焊芯用浸涂法制成的堆焊用焊丝，堆焊金属在1000 仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能

。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。焊缝

金属化学成分（%）c 1.0~1.7 cr 26.0~32.0 w 7.0~10.0 mn 2.0 si 2.0 fe 3.0 co

余量堆焊层硬度hrc 40规格 mm 2.5 3.0 co101

用于高常温硬度，较强耐磨粒磨损，耐腐蚀性能。用于旋转密封环，牙轮轴承，套筒，钻头等。

co104 (司太立钴基4号) 用于较高耐磨损性能, 极好的高温强及耐腐蚀性能。用于铜, 铝合金热压模, 热挤压模, 干电池模具等。co106(司太立钴基6号) 较好的耐磨, 耐高温, 抗热震冲击, 抗擦伤性能。用于发动机气门, 高温高压阀门密封面, 热剪刀刃, 涡轮机叶片等。co112(司太立钴基12号) 较高耐磨损, 耐腐蚀抗擦伤性能。用于高温, 高压阀门, 剪切刀刃, 锯齿, 螺旋推杆等。

co120高常温高温硬度, 较强耐磨粒磨损耐磨蚀性能。用于高压阀座, 磨损棉板, d968

: 石墨型药皮的堆焊焊条, 交直流两用。熔敷金属硬度hrc: 61~66。ym602w-cr-b: 石墨型药皮, 交直流两用, 适用于碳钢、铸钢、锰钢母材的表面涂焊。焊层起到对抗外界高强度磨损的作用, 如各种设备上的强烈易磨件。熔敷金属硬度hrc: 61~66。ym302c

: 管状铸造碳化钨焊条, 用于强烈磨损部件。熔敷金属硬度hra 79。d-50型耐磨合金堆焊焊条: 此焊条是近几年新研制的无渣cr-si-mo-

b系高络铸铁型耐磨粒磨损的表面耐磨焊条。含c2.5-3.5%, cr16-20%, si 3%, mo1.0-1.5%, b0.5-

1.5%, 能承受低、中等冲击、耐强烈磨粒磨损, 焊后硬度hrc 65。可提高耐磨寿命3-10倍。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面。d-65型耐磨高合金焊条: 焊条优点是堆焊成型好, 焊后无渣, 利用率高, 耐磨性能好。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面或某些灰铸件表面。能承受低等冲击、耐强烈磨粒磨损, 焊后硬度hrc 63。可提高耐磨寿命3-10倍。焊接工艺: 焊条可交直流两用, 直流反接(焊条接正极), 交流焊机要求空载电压 70v。堆焊电流150-180a。

焊道的宽度要大于或等于焊道高度的3倍, 这样才能真正和母材熔结牢固, 形成所需的耐磨组织。这些主要靠电焊机的功率和调整电流来实现。此焊条在使用时, 要按使用说明, 焊前对焊条烘干, 对焊件清理预热, 焊后缓冷。此焊条适用于装载机铲刃、粉煤机锤头、烧结设备给料机叶片、绞龙、风机叶片、水泥挤压机辊面、机立窑塔盘、塔齿、塔尖、混凝土输送管道、混凝土输送泵、各种输送槽、破碎机齿板、球磨机及大型滚桶衬板等易损件及高磨损件的堆焊。d-68型耐磨高合金焊条该型焊条它为铬钼硼钒高合金耐磨堆焊条, 比d-65焊条硬度高, 韧性好、耐磨寿命高1/3以上, 焊接工艺和用途及注意事项同d-65型焊条。d502是钛钙型药皮的1cr13型阀门堆焊焊条, 可交直流两用, 焊接工艺良好。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性, 一般不须进行热处理, 硬度均匀, 亦可在750-800 退火软化, 当加热至900-1000 空冷或油淬后, 可重新硬化。用途:

这是一种通用性的表面堆焊用焊条, 用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。d507是低氢钠型药皮的1cr13阀门堆焊焊条, 采用直流反接。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性, 一般不须进行热处理, 硬度均匀, 亦可在750-800 退火软化, 当加热至900-1000 空冷或油淬后, 可重新硬化。用途:

这是一种通用性的表面堆焊用焊条, 用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。d507mo是低氢钠型药皮的1cr13阀门型堆焊焊条。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性, 堆焊金属具有较高的中温硬度, 良好的热稳定性, 抗冲蚀性。如与d577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单, 焊前不预热, 焊后不用热处理, 采用直流反接。用途: 用来堆焊工作温度在510

以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与d577焊条配合使用(阀座与阀瓣分别用以上两种焊条)。d507monb是低氢钠型药皮的1cr13型阀门堆焊焊条, 采用直流反接, 由于药皮中加入了适量的mo、nb等强化稳定元素, 故堆焊金属具有较好的抗氧化性和抗裂纹性能。用途:

用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。

d512是钛钙型药皮的2cr13型阀门堆焊焊条, 交直流两用, 焊接工艺良好。堆焊金属为2cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性, 一般不需进行热处理, 硬度均匀, 可在750-800 退火软化, 当加热至950-1000

空冷或油淬可重新硬化。用途: d512是一种通用性的表面堆焊用焊条, 堆焊层比d502更硬、更耐磨, 较难加工, 用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。d516ma是低氢钾型药皮的高铬锰钢堆焊焊条, 堆焊层金属具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性能, 焊接工艺简单, 焊前不预热, 焊后不用热处理, 堆焊层可进行切削加工。用途: 用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件, 如25号铸钢、高中压阀门密封面。d517是低氢钠型药皮的2cr13型阀门堆焊焊条, 采用直流反接。堆焊金属为2cr13马氏体高铬钢。堆焊层具有空淬特性, 一般不需进行热处理, 硬度均匀, 可在750-800 退火软化, 当加热至950-1000 空冷或油淬可重新硬化。用途: d517是一种通用性的表面堆焊用焊条, 堆焊层比d502更硬、更耐磨, 较难加工, 用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过热蒸汽用阀件、搅拌机桨、螺旋输送机叶片等。d547是低氢钠型药皮, 合金钢芯的crnisi型阀门堆焊焊条, 采用直流反接。堆焊金属依靠硅进行强化, 得到具有一定铁素体的奥氏体组织, 使之具有良好的抗擦伤、耐腐蚀、抗氧化等性能。用途:

用来堆焊570 以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及其它密封零件。d547mo是低氢钠型药皮的cr

nisimo型阀门堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能，有较高的高温硬度，良好的热稳定性和抗疲劳性。堆焊金属时效强化效果显著，随着时效时间的增加，硬度和抗擦伤性能有进一步提高。用途：用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。d557是低氢钠型药皮的crnisi型阀门堆焊焊条，堆焊金属依靠大量硅进行强化，得到奥氏体+铁素体组织，随着时效时间的增长，硬度和抗擦伤性能有进一步的提高，堆焊金属具有良好的抗侵蚀、抗氧化性和抗腐蚀性能，采用直流反接。用途：用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。d577是低氢钠型药皮，合金钢芯的铬锰型阀门堆焊焊条。采用直流反接，堆焊金属为高铬锰型奥氏体钢，故冷作硬化效果显著，具有良好的抗擦伤性能，有一定的中温硬度，较好的热稳定性，如与d507mo配合使用，可获得很好的抗擦伤性能，该焊条抗裂性好，堆焊工艺简单，焊条可不预热，焊后不用热处理，堆焊金属切削加工性能良好。用途：用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压阀门密封面，在闸阀中如与d507mo配合使用，使用寿命更高。

tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

详细信息：tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业部推荐产品。主要用于砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。化学成分（%）：w—57
mo—17 c—0.05 cr—9.8 b—4.2

参考电流： 3.2 90-120a 4.0 160-190a 5.0 190-220a

堆焊层硬度：（焊后空冷）hrc 75

注意事项：1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。2、应采用较小电流，可防止弧坑裂纹
3、如较厚的焊层可以反复堆焊。
3、如较厚的焊层可以反复堆焊