

ZD2、ZD3.ZD310耐磨药芯焊丝

产品名称	ZD2、ZD3.ZD310耐磨药芯焊丝
公司名称	河北三泰合金焊材有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	三泰焊材:三泰焊材 ZD2:ZD2 其他:其他
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇西王排村312号
联系电话	18233019182

产品详情

ZD2耐磨药芯焊丝、ZD3耐磨药芯焊丝 ZD310耐磨药芯焊丝

主要用于新辊的制造及旧辊的修复。材料主要用途及性能

焊条类直径 (mm) 1.2 1.6 包装形式: 盒装

单件重量: 15公斤 堆焊层硬度 (HRC)

焊接电流 (A) 80 ~ 120 120 ~ 160

160 ~ 200CO₂气保护药芯焊丝直径 (mm) 1.6包装形式: 真空层绕盘装单件重量: 15公斤ZD2: 35 Z
D3: 55ZD310: 60焊接电流 (A) 220 ~ 350焊接电压 (V) 25 ~ 35气体流量 (L/min) 15 ~ 20埋弧焊药芯焊
丝直径 (mm) 4.0包装形式: 真空层绕盘装单件重量: 30 ~ 40公斤

焊接电流 (A) 400 ~ 550焊接电压 (V) 26 ~ 32焊接速度 (mm/min) ~ 400注意事项

施焊前, 焊条须经250 ~ 350 烘焙1 ~ 2h, 随烘随用;

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质;

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。

牌号	类别	规格	应用范围
MD60A、MD62A	焊条	3.2	主要用于现场小面积补焊

DH611、DH621	CO2气保护药芯焊丝	1.6		。主要用于现场维护及大面积补焊。
MD601、MD611、MD621	埋弧焊用药芯焊丝	3.2、	4.0	主要用于立式磨磨辊及磨盘的新品制造及旧品修复。

材料主要用途及性能

主要用途

MD60A	适用于剧烈磨粒磨损和轻冲击工矿条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复,主要用于立磨磨辊、磨盘以及其他耐磨板。	为多元合金强化的高碳高铬铸铁型堆焊材料。堆焊层金属具有大量的合金碳化物（M3C2、M7C3），保证了堆焊金属具有优异的抗磨粒磨损性能和一定的抗冲击性能及抗剥落性能。堆焊层具有细密的网状裂纹，是释放焊接应力所必须的“应力释放裂纹”，有利于防止堆焊层的大面积掉块和剥落。
MD62A		
DH611		
DH621		
MD601	与MD611、MD621配套，用作磨辊堆焊过渡层材料。	
MD611		
MD621		