

SZD55耐磨药芯焊丝S450耐磨合金焊丝S400

产品名称	SZD55耐磨药芯焊丝S450耐磨合金焊丝S400
公司名称	河北三泰合金焊材有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	三泰焊材:三泰焊材 SZD55:SZD55 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

SZD55耐磨药芯焊丝

用于：磨煤辊,料斗等耐磨粒磨损件的堆焊修复

S450耐磨药芯焊丝

用途说明：成分0.2 0.6 1.5 2.8 0.8 0.3
推土机铲土机的引导轮、支重轮、惰轮、链轨节堆焊

S400耐磨药芯焊丝

用途说明：成分0.12 0.8 2.04 1.99 0.54 0.19 推土机铲土机的引导轮、支重轮、惰轮、链轨节堆焊
焊说明：YD317A是低氢钠型药芯的钨铬钼钒冷焊高耐磨堆焊焊丝。特别考虑到冷焊抗裂性能，不但具有良好的焊接工艺性、耐磨性、红硬性和高温冲击韧性，尤其具有良好的抗裂性，适合大型工件大面积不预热表面堆焊。

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合。例如：高炉料钟、单齿辊、双齿辊破碎机、螺旋输送机叶片，抽引风机和中高压阀门密封面等。

堆焊层硬度（焊后空冷）HRC58~62

YD397耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD397是低氢钠型药芯的CrMnMo热锻堆焊焊丝。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体，具有耐金属间磨损及磨粒磨损性能。

用途:用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻

模，或堆焊高强度耐磨零件。熔敷金属化学成分(%)

化学成分 CMnSiSPMoCr保证值 0.60 2.50 1.00 0.035 0.040 1.00 2.00

堆焊层硬度: (焊后空冷) HRC 40

YD392 耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD392是太钙型药皮焊丝。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体。

用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。

堆焊金属化学成分 (%)

CCrMoMnSiSP 0.6 2 1 2.5 1 0.035 0.04

堆焊层硬度 (焊后空冷) HRC 40

YD386耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD386是低氢钾型药芯的堆焊焊丝。焊接工艺性好，可全位置焊接

用途：适用于冷冲模具的修复，或在低碳钢上堆焊，以替代整体模具钢制造各种模具、冲头等，亦可用于热加工模具、轧辊的修补。

CCrW其他元素总量 0.6 3 5 3

堆焊层硬度 (焊后空冷) HRC 50