

修复钻杆耐磨药芯焊丝YC-ZG100

产品名称	修复钻杆耐磨药芯焊丝YC-ZG100
公司名称	河北三泰合金焊材有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	三泰焊材:三泰焊材 YC-ZG1:YC-ZG100 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

YC-ZG100钻杆耐磨药芯焊丝

1. 特点：该焊丝属于金属粉型药芯焊丝，采用CO₂气体保护时，熔滴为颗粒过渡，飞溅小，成型好。采用Cr-Mn-Mo合金系，堆焊硬度均匀稳定具有以下特点：（1）钻杆耐磨带上没有龟裂。（2）石油钻杆耐磨带堆焊层硬度一般HRC57-62之间。（3）石油钻井过程中，钻杆接头和套管同时得到保护。（4）兼容其他石油钻杆耐磨带焊丝，如铸桥100XT 等品牌药芯焊丝，也可在已堆焊其他耐磨带焊丝的石油钻杆上重新补焊。（5）可用于新、旧不同尺寸的钻杆。（6）适用于钻杆、加重钻杆、钻铤、扶正器、减震器，以及其他各种井下工具。

2. 堆焊层金属的主要成份（%）：

	C	Si	Mn	Cr	其它元素
一般值	1.0	1.5	5.0-8.0	3	

3. 单层硬度：（堆焊一层，焊缝高度在3mm以上） 堆焊硬度HRC
： 57

4. 焊接规范：

焊丝直径（mm）	焊接电流（A）	焊接电压（V）	气体流量（L/min）
1.6	200-300	20-30	15-25

推荐使用规范为电压：29V；电流：250A

5. 包装方式：

采用真空铝塑包装。供货规格：15公斤/盘；25公斤/盘等规格。

YD156

耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD156是低氢钾型药芯的CrMn型堆焊焊丝,具有抗高冲击载荷和金属间摩擦磨损性能。焊接时电弧稳定,操作自如,脱渣容易,飞溅小,焊波成型美观。

用途:适用于轧钢机零件的堆焊,如槽滚轧机、铸钢的大齿轮、拖拉机的驱动轮、支重轮和链轨节。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分 CMnSiCr保证值 0.10 0.70 0.50 3.20

堆焊层硬度:HRC 31

YD146

耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD146是低氢钾型普通锰型堆焊焊丝。

用途:用于堆焊各种受磨损的碳钢件表面及碳钢道岔。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分 CMn其它元素总量 保证值 0.20 4.50 2.00

堆焊层硬度:HRC 30

YD132

说明:YD132是钛钙型药芯的CrMo型堆焊焊丝。堆焊时电弧稳定,脱渣容易。

用途:用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面,特别适合用于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修补。

化学成分 CMoCr保证值 0.50 1.50 3.00