

D988/707/708/998高合金耐磨堆焊电焊条 碳化物超硬焊条 3.2 4.0 5.0

产品名称	D988/707/708/998高合金耐磨堆焊电焊条 碳化物超硬焊条 3.2 4.0 5.0
公司名称	南宫市千仁商贸有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇尧村350号（注册地址）
联系电话	18103397812

产品详情

产品名称：D707碳化钨耐磨堆焊焊条

产品规格：3.2mm 4.0mm 5.0mm

产品包装：每包5公斤，每箱20公斤。

说明: 采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量20-30%，由于药皮较厚，合金元素多，可交直流焊接接，使用适当的电流堆焊。

用途: 用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件。如混凝土搅拌机叶片、推土机、泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、盾构机、衬板、耐磨板、进料槽、破碎机、螺旋、高铬铸铁螺旋等各种耐磨易磨损机械零件。

堆焊硬度HRC：65

D708碳化钨焊条

说明：D708碳化钨合金焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%，工艺精良脱渣方便电弧稳定！焊条不需要焊前预热，焊后保温。高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗

岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。 .

用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位的堆焊修补。如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、工程机械、建材机械！！

熔敷金属化学成份/%

堆焊层硬度：HRC 70

产品名称：D998碳化钨耐磨堆焊焊条

说明:该电焊条以W-Cr-B及多种耐磨合金为主要原料研制而成、交直流两用，可对一切碳钢母材磨损表面涂焊，焊层具有超高的硬度和抗外界冲击的效力，具有承受泥沙石的强烈摩擦的作用。

用途:用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如砖瓦厂（绞刀、搅笼、对滚、煤石破碎、锤头）水泥厂

（立窖塔盘、破碎机牙板）钻进对、破石机厂、矿山机械、混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、

挖泥机叶片、高速混砂箱等。

堆焊层硬度: HRC 78

TDM-8碳化钨焊条

说明：TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业部推荐产品 我厂生产的TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、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。

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。