供应金威 宏凯 金桥YD900磨辊修复堆焊焊丝

产品名称	供应金威 宏凯 金桥YD900磨辊修复堆焊焊丝
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	58.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯焊材 YD900:YD900堆焊焊丝 河北:河北清河
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	0319-5398988 18730953689

产品详情

供应金威 宏凯 金桥YD900磨辊修复堆焊焊丝

高合金碳化钨合金堆焊耐磨药芯焊丝

通过改变药芯焊丝的填充粉末内合金粉料的含量及种类，获得不同耐磨特性的药芯焊丝，采用适当的堆焊工艺，堆焊在工业产品的合适位置，以获得更好的使用性能，有效的延长工件寿命，降低生产成本，这类药芯焊丝可称为耐磨堆焊药芯焊丝。

应用领域：

钢铁行业：夹送辊、助]辊、连铸辊、支承辊、精整辊、开坯辊、型钢工作辊等堆焊。

火电行业：中速磨煤机磨煤辊、磨盘、打击板、风机壳、风机叶片、管道、料斗等堆焊。

水泥行业：水泥立磨生料磨辊、辊皮、辊压机水泥挤压辊、磨盘、导风椎、刮料板、溜槽、溜子板等堆焊。

耐磨钢板：双金属复合耐磨钢板等堆焊。

模 具：冷冲模、热冲模、铸管模、热剪韧、注塑模、热挤压模等堆焊。

电弧喷涂：硫化床锅炉水冷壁电弧喷涂药芯丝材。

其 它：隧道挖掘盾构机、建材设备眼镜板、阀门密封面、矿车等堆焊。

水泥行业：辊压机挤压辊、立磨磨辊及磨盘、风机叶片、衬板、溜槽、漏斗衬板、破碎机锤头及锤盘、挖掘机斗齿、鄂板、立窑塔篦齿、搅拌机叶片等。

电力工业：水轮机、汽轮机、阀门、磨煤辊辊套及磨盘、溜槽衬板、破碎机锤头及衬板、粉碎机辊及衬板、排风机叶片等。

钢铁企业：辊式破碎机、各种轧辊、高炉料钟及布料溜槽、单齿辊、蓖板、烧结矿破碎机、风机叶轮、推进器齿板、漏斗、回收铲斗、防磨板导位板、高温模刃具等。

采矿（挖泥业）：溜槽、漏斗衬板、制砖机绞刀、风机叶片衬板、推土机铲斗、球墨机衬板、轮斗挖掘机轮斗、铲斗铲齿等。

橡胶行业：轮胎破碎机刀具、橡胶密炼机等。

石化（汽车工业）：高温高压管道、锅炉管道、高压容器、阀门、石油精炼设备、石油裂化设备、合成化工机械、汽缸、汽车车体及零部件等

高合金YD980耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD980是低氢型抗气蚀耐泥砂磨损专用焊丝。具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能和优良的焊接工艺性。可进行全位置焊接及在机坑内施焊。堆焊金属具有良好的机加工性能。

用途：主要用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修理，还可用于同材质转轮的焊接。

高合金YD888(Q)耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD888(Q)是低氢钾型药芯的高锰钢锰钼型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有较好的抗裂性能。

用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。

高合金YD414N耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD414N是低氢钾型药芯的高锰钢锰钼型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有较好的抗裂性能。

高合金YD100Mo耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD100Mo为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，采用直流反接。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。

用途:适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性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

高合金YD70耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD70为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，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。

高合金YD55E耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD55E是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，堆焊时宜采用小电流，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以减少裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢

具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

D266与D256的区别在于焊缝金属中加入了Mo，从而提高了抗裂和耐磨性能。

用途: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。

高合金YD918耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD918是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以减少裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

高合金YD818耐磨堆焊焊丝

HRC≥72° 研制成功的高硬度耐磨堆焊焊丝（气体保护焊），硬度达到HRC72
以上这一产品填补了国内高硬度耐磨气保堆焊焊丝的空白

堆焊焊丝产品

牌号直径（mm）

堆焊层硬度（HRC）

用途：矿山、治金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。

使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

高合金YD212耐磨堆焊焊丝

1.2 1.4 1.6 50-55

气保耐磨药芯焊丝

高合金YD258(Q)耐磨堆焊焊丝

1.2 1.4 1.6 60-65

用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊

高合金YD988耐磨堆焊焊丝

1.2 1.4 1.6 60-67

高硬度耐磨焊丝

分类方法

1）按其化学成分分类可分位两大类；即铁基堆焊耐磨焊丝和非铁基堆焊耐磨焊丝。每一大类可按其化学成分特点或显微组织，分为若干小类。如铁基堆焊耐磨焊丝可分为高铬合金堆焊耐磨焊丝，碳化钨堆焊耐磨焊丝等，非铁基堆焊耐磨焊丝可分位钴基堆焊耐磨焊丝和镍基堆焊耐磨焊丝。

2）按焊丝结构，可分为实芯焊丝及药芯（又称管状）焊丝。

3）按采用的焊接工艺方法，可分为气保焊，埋弧焊，火焰堆焊，等离子堆焊及喷涂（焊）用堆焊耐磨焊丝。

优点

1）节省成本。堆焊一磨损件以重新达到要求比更换磨损件可节省去25%-75%的成本；

2）提高工件使用寿命。与没有堆焊金属件相比，堆焊金属件视其使用范围不同，可不同程度地增加30%——800%的使用寿命。

具有良好的抗磨料磨损，耐冲击磨损，耐粘着磨损（金属间磨损），耐高温磨损，耐腐蚀磨损以及抗两种类型以上复合磨损的性能。