

D656抗冲击高耐磨耐磨焊条

产品名称	D656抗冲击高耐磨耐磨焊条
公司名称	南宫市硕源焊接材料厂
价格	60.00/公斤
规格参数	型号:D656 材质:铬锰 焊芯直径:3.2/5.0 (mm)
公司地址	南宫市董家庙
联系电话	86 0319 7293665 13784130121

产品详情

型号	D656	材质	铬锰
焊芯直径	3.2/5.0 (mm)	品牌	硕源
类型	堆焊焊条	直径	3.2/5.0 (mm)
长度	400/500 (mm)	焊接电流	120 (A)
电流幅度	45 (A)	工作温度	300 ()
适用范围	矽泵耐磨板、搅拌叶、高速混砂机、矿石破碎机、高炉料钟(500 以下)、煤孔挖掘器等磨损件。		

d656高铬堆焊条

碱性药皮，焊缝金属含cr20-35%、其他<10%、c2-4%等合金。有很高耐磨性、抗气蚀性、耐高温性。焊接工艺性优良，可交直流两用。焊前焊条适当烘干，如有可能，用j506或j422作过渡层或适当预热工件。用于堆焊修复中等冲击情况下主要受磨粒磨损的耐磨耐蚀件,如矽泵耐磨板、搅拌叶、高速混砂机、矿石破碎机、高炉料钟(500 以下)、煤孔挖掘器等磨损件。堆焊层硬度：hrc 62。

d052高铬高耐磨堆焊条

碱性药皮，焊缝金属含cr、c等合金。具有很高耐磨性、抗气蚀性、耐高温性。焊接工艺性优良，可交直流两用。焊前焊条须经100~200 烘焙；大型工件焊前适当预热（200~300 ），并清理被焊工件表面。必要时用j506或j422作过渡层。用于堆焊修复造纸、制糖、矿山、泥浆泵、航道疏浚机械受强热磨损的工件如矽泵耐磨板、搅拌叶片、泵壳、轧钢机械前后导卫等易磨损件。堆焊层硬度：hrc 65。

d054高铬钼超硬高耐磨堆焊条

碱性药皮，焊缝金属含cr、其他(wc、mo、b)、c等合金。具有很高的耐磨性、气蚀性、耐高温性。焊接

工艺性优良，可交直流两用。焊前焊条适当烘干，工件需经400 以上高温预热并清理工件表面,焊后应用石棉、干砂覆盖并立即放入保温炉缓冷。适用于堆焊修复榨糖机轧辊、强力采煤滚筒、搅拌机叶片、泵壳、螺旋送料机、矿山机械等磨损件。堆焊层硬度：hrc 65。

以上产品适用于砖瓦厂搅刀、搅笼、对滚、锤破、笼破。