

D628堆焊焊条 D628

产品名称	D628堆焊焊条 D628
公司名称	南宫市硕源焊接材料厂
价格	45.00/公斤
规格参数	型号:D628 材质:合金 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	D628	材质	合金
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 (mm)	焊接电流	120 (A)
电流幅度	45 (A)	工作温度	320 ()
适用范围	用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等		

说明:d628是石墨型药皮的抗磨粒磨损高碳、高铬铸铁堆焊焊条。堆焊层为高碳高铬铸铁型弥散碳化物，且堆焊层硬度更高，耐热性能较好，但堆焊层硬而脆，承受压力与冲击载荷的能力较低，为了不影响堆焊层的抗磨粒磨损性能，尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬相结晶的排列方向

用途:用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)	no	cr	v
保证值	3.00~5.00	4.0~6.0	20.0~35.0	1.00

堆焊层硬度:hrc 60

焊条直径(mm)	参考电流(ac、dc+)	4.0	5.0
焊接电流(a)	90~140	130~180	160~210

注意事项:1.焊前焊条须经250 烘焙1h。2.堆焊时焊件预热400-600 ，并将工件上的铁锈、油污等清除干净。3.每次堆焊的长度以不超过50-70mm为宜。4.焊后工件应在600-700 回火1h后再缓冷，或焊后将工件立即放入干燥和预热的砂箱或草灰中缓冷。