

## D707堆焊焊条 D707碳化钨堆焊焊条

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | D707堆焊焊条 D707碳化钨堆焊焊条                   |
| 公司名称 | 苏州壹胜佰焊接材料有限公司                          |
| 价格   | 30.00/公斤                               |
| 规格参数 | 品牌:壹胜佰焊材<br>型号:D707碳化钨堆焊焊条<br>产地:江苏 苏州 |
| 公司地址 | 苏州市吴中区长桥街道苏蠡路51号7幢1627室                |
| 联系电话 | 15851421191                            |

### 产品详情

D707是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40-50%,由于药皮较厚,因而焊接过程中套筒较长,药皮发红后易小块脱落,所以宜用直流反接,使用较小的电流。

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,推土机和泵浦叶片,挖泥机叶片,高速混砂箱等。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分

C

Mn

Si

|     |           |      |      |
|-----|-----------|------|------|
| 保证值 | 1.50~3.00 | 2.00 | 4.00 |
|-----|-----------|------|------|

堆焊层硬度: HRC 60参考电流 (DC )

|          |        |         |
|----------|--------|---------|
| 焊条直径(mm) | 3.2    | 4.0     |
| 焊接电流(A)  | 70~120 | 140~180 |

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上,堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 ,堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火

。