

D908高硬度耐冲击石墨型药皮堆加工焊焊条

产品名称	D908高硬度耐冲击石墨型药皮堆加工焊焊条
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 型号:D908高硬度耐磨焊条 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

D908堆焊焊条 堆焊焊条

说明:

D908型耐热耐蚀堆焊堆焊条是石墨型药皮的堆焊焊条，采用直流反接，电弧较稳，飞溅少，渣少，脱渣容易，堆焊层即使用合金刀具也难以进行切削加工，只能研磨。金相组织为马氏体和粗大复合碳化物。

用途:

用于要求强烈堆焊损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘器、提升戽斗、破碎机辊、泵框筒、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(%)

C

Mn

W

Cr

其它元素

						总量
保证值	3.00~4.00	1.50~3.50	3.00	22.00~32.0	0.50~2.50	6.00
				0		
例值	3.75	2.30	2.35	29.00	1.20	——

堆焊层硬度：（焊后空冷）HRC 62

参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流 (A)	90~110	140~160	180~220

注意事项:

- 1.焊前焊条须经300~350 烘焙1h。
- 2.焊件必须先经400~600 预热，并将工件上的铁锈、油污等清理干净再进行堆焊。
- 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，或将工件立即放入干燥和预热的砂箱中或放草灰中缓冷。