

# FW1102耐冲击耐磨焊条TB1102修复堆焊焊丝 FW4102高硬度耐磨焊丝

产品名称	FW1102耐冲击耐磨焊条TB1102修复堆焊焊丝 FW4102高硬度耐磨焊丝
公司名称	南宫市固特耐磨焊材厂
价格	28.00/公斤
规格参数	固特:3.2 FW1102:4.0 河北:5.0
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇攸家寨（住所）
联系电话	18730905918

## 产品详情

FW—1102使用说明：具有优良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。堆焊层硬度：HRC62～65典型应用领域、工况及部件：矿山、冶金、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“中部槽中板”及各种“物料搅拌设备”等强磨损场合使用效果尤其显著。

FW—1103使用说明：抗低应力磨粒磨损性能明显高于FW-1101、FW-1102，单层堆焊即可获得满意结果。高工作温度700℃。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。堆焊层硬度：HRC63～66典型应用领域、工况及部件：矿山、冶金、化工、炼焦、水泥等机械设备的耐磨损堆焊。一般与FW—1102配合使用，在磨损剧烈的部位使用FW—1103，其他部位使用FW—1102，可以实现等寿命磨损的效果。抗凿削式磨损堆焊焊条

FW—2101使用说明：适用于既存在较大冲击又存在较强磨损的凿削式磨损工况，工作温度在常温到450℃之间。堆焊层数：3层，堆焊厚度：10mm。堆焊层硬度：HRC40～50典型应用领域、工况及部件：采石、采矿机械、工程机械、水泥机械、造纸机械、饲料粉碎机械、垃圾处理机械及道路维修保养机械等设备部件的耐磨强化堆焊。抗高应力碾压式磨损堆焊焊条

FW—4101使用说明：适用于承受强烈冲击载荷作用的工件表面堆焊或在进行硬面堆焊前的过渡层堆焊。在高锰钢或异种金属焊接情况下有利于改善接头强度，避免产生裂纹缺陷。堆焊层硬度：焊态HV180-200冷作硬化后HRC40-45典型应用领域、工况及部件：高锰钢或异种金属焊接。承受强烈冲击载荷作用的工具、冲模、抓斗或承受高应力作用的起重机轮、大型挖掘机底盘等部件的堆焊修复。

FW—4102使用说明：适用于承受强冲击载荷作用的工件表面堆焊或硬面堆焊前的过渡层堆焊。堆焊层硬度：焊态HRC18~22冷作硬化后HRC50-55典型应用领域、工况及部件：主要用于承受强烈冲击的碎石机部件、挖掘机部件、铁路道岔及受气蚀作用的水轮机部件等的堆焊修复。是煤矿刮板运输机械系统中部槽部件——W钢和链轮修复的堆焊材料。抗强冲击磨损堆焊焊条

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、高温模刀具等。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