

5铬镍钼/5铬锰钼/5CrNiMo/5CrNnMo/5CrNiSiW堆焊耐磨药芯焊丝

产品名称	5铬镍钼/5铬锰钼/5CrNiMo/5CrNnMo/5CrNiSiW堆焊耐磨药芯焊丝
公司名称	上海鹏悦焊材有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山工业区亭卫公路6495弄168号5幢（时兴园区）
联系电话	13145216076

产品详情

YD112耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：HB 220

用途：适用于受磨损的低碳钢、中碳钢、低合金钢机件表面的修补，如矿山、农业机械的堆焊和修补。

YD127耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：30-35

用途：适用于堆焊受磨损的中、低碳钢或低合金钢的表面，如车轴、齿轮、搅拌机叶片、行走主动轮等。

YD132耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于耐冲击、中度磨损的情况。用于低碳钢、中碳钢、低合金钢机件表面的修补，如矿山、农业机械的堆焊与修补。

YD172耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：40-42

用途：适用于堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

YD237耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：50-53

用途：适用于堆焊泥沙磨损和气蚀破坏的水利机械。

YD337耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：48-50

用途：适用于堆焊各种热锻模、轧辊等。

YD397耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：40-43

用途：适用于堆焊铸钢或锻钢作坏的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高强度的耐磨零件。

YD507耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：43-45

用途：适用于堆焊工作温度低于450，耐金属间磨损的低碳钢或低合金钢，如蒸汽机部件、离心泵叶片、搅拌机桨以及轴及中、低压阀门密封件。

YD507Mo耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于堆焊连铸辊、热轧辊以及工作温度低于510的轴，以及中温高压截止阀门密封面。

414N耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：45-50

用途：堆焊层金属为铬、钼低碳合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。用于堆焊修复各种要求无裂纹的辊类。堆焊层热强性和耐疲劳性能优良，热轧辊工作层堆焊。

1Cr13耐磨药芯焊丝堆焊

用途：用于堆焊工作温度在450 以下碳钢或低合金钢的轴，阀件等。也可用于其它受磨损机件表面的堆焊。焊后无裂纹。

2Cr13耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：40-45

用途：可用于堆焊碳钢或低合金钢的轴，过热蒸汽阀件，搅拌机浆，螺旋输送机叶片等。可代替D517焊条使用。

(耐冲击堆焊耐磨药芯焊丝)

YD212耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：50-55

用途：适用于耐冲击、高度磨损的工件。永用于单层或多层堆焊各种受磨损机件表面的修补，如齿轮、挖泥斗、矿山机械等。

YD256耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于单层或多层堆焊各种破碎机、高猛钢轨、道岔、推土机等受冲击而易磨损的部分的堆焊。

YD258耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于单层或多层堆焊各种破碎机、高猛钢轨、道岔、推土机等受冲击而磨损部件的堆焊，适用范围广，质量高。焊后无裂纹。

YD276耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：HB 210

用途：适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片导水页等，同事也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

YD322耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：53-55

用途：适用于堆焊各种冲模及窃笑刃具，并可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

YD517耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于堆焊2Cr13型阀门堆焊，用于堆焊轴、过热蒸汽阀门等。

（高硬度堆焊耐磨药芯焊丝）

YD55耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：55-58

用途：适用于堆焊在轻冲击下经受强烈磨料磨损的工件，堆焊修复破碎辊、螺旋绞刀、搅拌机叶片、风机叶轮等。

YD58耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：60-63

用途：主要用于堆焊热加工模具，如热轧辊、热剪刀刃、热顶锻等。焊后无裂纹。

YD608耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于堆焊农业机械、矿山设备等承受沙粒磨损与轻冲击的零件。