

碳化钨耐磨焊条

产品名称	碳化钨耐磨焊条
公司名称	石家庄永大焊条厂
价格	50.00/千克
规格参数	
公司地址	石家庄长江大道801号
联系电话	0311-87060376 15032779678

产品详情

D707耐磨焊条

碳化钨耐磨焊条及简介；

本产品是采用碳合金钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊合金焊条，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(%)
C 1.50~3.00 Mn 2.00 Si 4.00 W 50.0~55.0 Ni 余量 堆焊层硬度: HRC 62-67 参考电流 (DC)
焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 70~120 140~180 180~220 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。