

d998d999耐磨堆焊焊条高硬度超耐磨合金堆焊焊条

产品名称	d998d999耐磨堆焊焊条高硬度超耐磨合金堆焊焊条
公司名称	上海鹏悦焊材有限公司
价格	35.00/公斤
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

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。

YD618耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：55-61

用途：耐磨料磨损和耐金属间磨损性能较好，用于堆焊粮油机械叶轮、采煤机截齿、盾构机刀头、橡胶破碎辊/沟辊等。

YD621耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：62-66

用途：用于布溜槽、辊破、高炉料钟、轧辊、阀门等堆焊修复用，也可用于耐磨衬板制造及现场修复。

YD65耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：65-68

用途：适用于锤式地辊式破碎机、塔盘、塔篦、摆辊、铲齿、衬板、钳型吊钳齿等堆焊，用面很广。焊后微裂，耐磨性极高。

YD650耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：62-65

用途：高铬型耐磨药芯焊丝，堆焊时电弧稳定，焊后表面光滑美观、无渣。用于钢厂布料溜槽、辊破、高炉料钟、轧辊、阀门等堆焊修复用，也可用于布料溜槽的耐磨衬板制造及现场修复。

YD688耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：55-60

用途：适用于各种耐强烈磨损的工件，高耐磨，韧性好。

YD798耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

YD888耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：58-65

用途：高铬合金焊丝，耐磨表面堆焊，适用于强磨损的矿山工件修复，如砖机推进轴，电厂风机叶片

。

YD888Ni耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：60-68

用途：高铬镍合金焊丝，耐磨表面堆焊，在D888的基础上添加Ni，使焊层韧性增加，适用于价值高的矿山耐磨砂石磨耗机件的修复。

YD968耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：53-57

用途：碳化铬和碳化铌复合型耐磨焊丝，堆焊层中含有大量的碳化铬和碳化铌硬质相，分布均匀致密。

堆焊后的耐磨层光滑平整，表面没有任何裂纹。常用于辊压机辊面、刮料机刀片等。

YD988耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：60-65

用途：用于承受高度磨损和高冲击的部件做高硬度硬面处理，例如堆焊修复磨煤辊/盘瓦、矿（钢）渣磨辊/盘瓦、矿山粉碎机辊、破碎机锤，制造耐磨复合钢板，复合辊堆焊等。

高合金耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：58-62

用途：适用于受中等冲击的表面堆焊。

说明：金属成分：C-Cr-Mo，（硬度50~55）

用途：用于单层或多层堆焊各种受损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

说明：金属成分：C-Mn，（硬度52~56）

说明：金属成分：C-Cr-Mo，（硬度60~65）

用途：用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊。

YD288耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Cr-Mo，（硬度59~65）

用途：用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。

YD818耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Cr-Mo-W-B，（硬度70~75）

用途：用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。

说明：金属成分：C-Cr-Mo-W-Ni，（硬度58~62）

YD998耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Cr-Mo-W-Ni，（硬度73~78）

用途：用于输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。