

上海鑫路港Z408铸铁焊条EZNiFe-1镍铁焊条

产品名称	上海鑫路港Z408铸铁焊条EZNiFe-1镍铁焊条
公司名称	上海鑫路港焊材有限公司
价格	130.00/公斤
规格参数	品牌:鑫路港 型号:Z408 包装:盒装
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）（注册地址）
联系电话	17821729643

产品详情

上海鑫路港Z408铸铁焊条EZNiFe-1镍铁焊条

Z408铸铁焊条Z408铸铁焊条Z408铸铁焊条

Z308铸铁焊条Z308铸铁焊条Z308铸铁焊条

灰口铸铁焊条，球墨铸铁焊条，灰口铸铁焊条，球墨铸铁焊条，灰口铸铁焊条，球墨铸铁焊条，

ER385(904L)不锈钢焊条焊丝

一、碳钢和低药芯焊丝

DY-YJ502（Q）钛型渣系的药芯焊丝。工艺、力学性能优良，能够进行全位置焊接，特别是优良的低温韧性，以达到船级社3y级认证。广泛用于造船、钢结构、桥梁等。

DY-YJ507（Q）碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，具有优良的低温抗裂性能。-40度冲击功可达到80以上。用于机械制造、水电、石油化工设备等。

DY-YJ607（Q）碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，适用于60公斤级高强高韧性钢的焊接。

YJ502CrNiCu（Q）钛型全位置焊接药芯焊丝。用于耐大气腐蚀钢的焊接。如海洋平台的焊接用。

YJ502Ni（Q）钛型全位置焊接药芯焊丝。低温冲击吸收功高，满足-40度气温下金属结构的使用。

二、耐热钢系列药芯焊丝

YR302 (Q) 钛型渣系的药芯焊丝，适用于1Cr-0.5Mo和1.25Cr-0.5Mo耐热钢的焊接用，广泛用于锅炉压力容器行业。

YR312 (Q) 适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，广泛用于锅炉压力容器行业。

YR317 (Q) 碱性渣系药芯焊丝。适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，具有优良的低温冲击性能。

DY-YR402 (Q) 用于2.25Cr-1Mo耐热钢焊接。

三、不锈钢用气保护焊药性焊丝

YA308 (Q) 18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。

YA308L (Q) 超低碳18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。

YA309 (Q) 异种钢焊接或复合钢板及堆焊不锈钢时过渡层焊接用。

YA316 (Q) 18%Cr-12%Ni不锈钢焊接用。

四、气保护堆焊药芯焊丝

YD350 (Q) 广泛用于堆焊金属间磨损部件和轻度的土砂磨损的部件，HRC35。

YD450 (Q) 适于堆焊耐土砂磨损和耐金属间磨损的部件，HRC45。

YD600 (Q) 广泛用于耐土砂磨损的部件，HRC55-60。

五、埋弧堆焊药芯焊丝

YD14 (M) 主要用于碳钢和低合金钢零部件的修复或作其它堆焊材料的过渡层，HRC26 ± 2。

YD224B (M) 主要用于热轧辊和其它耐磨损件的堆焊和修复，HRC59。

YD420 (M) 含铬13%的马氏体型堆焊药芯焊丝，耐腐蚀，耐磨损。适用于连铸辊、蒸汽阀、楔形阀、安全阀等部件的硬面堆焊。

YD423 (M) 用于较高温度下的热轧辊和连铸辊的硬面堆焊，该堆焊层具有优良的耐腐蚀、耐磨损和耐热冲击性能，HRC45-48。

YD430 (M) 含铬17%的铁素体型堆焊药芯焊丝，用于耐腐蚀的硬面堆焊，具有良好的耐高温腐蚀性能，以及不锈钢复合钢打底焊接，HRC23。

YD414N (M) 含氮马氏体型堆焊药芯焊丝，以氮代碳来提高它的硬度及抗裂性，具有良好的耐腐蚀、耐磨损以及耐热冲击性能。用于连铸辊的硬面堆焊焊接，HRC43。

六、喷涂系列药芯焊丝

DY-PT30、DY-PT40、DY-PT50适用于耐磨、耐蚀及耐热工件的表面保护与修复。尤其适用于母材为15CrMo、15Mo3、13CrMo44的电厂省煤气管道、水冷壁及包墙、顶棚过热器等的喷涂修复，也可用于50Mn

、45#、39CrV、40CrMo、10CrMo等曲轴、柱塞的修复。