

HF601-0明弧药芯焊丝 耐磨抗挤压堆焊药芯焊丝 贝达生产商

产品名称	HF601-0明弧药芯焊丝 耐磨抗挤压堆焊药芯焊丝 贝达生产商
公司名称	河北贝达焊接材料有限公司
价格	17.00/千克
规格参数	品牌:贝达 型号:HF601-0 产地:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	13730556272

产品详情

耐磨钢板堆焊药芯焊丝牌号	熔敷金属成分			硬度HRC	金相组织
	C	Cr	其它		
HF-601	3.5-5	25-32	Mn、 B	62-65	奥氏体碳化铬
HF-600	C	Cr	其它	60-62	奥氏体碳化铬
	3.5-5	25-32	Mn、 B		

应用说明：

焊丝为明弧自保护型，主要供货规格为 1.2mm、 1.6、 2.8mm和 3.2mm。

适用于低冲击、高应力磨粒磨损环境，是通用的耐磨钢板堆焊药芯焊丝。

水泥、电力、冶金、采矿等设备耐磨保护。堆焊层厚度一般不超过3层或小于8mm。HS101

耐磨堆焊焊丝 HRC48-54 用于堆焊耐磨损，抗氧化或耐气蚀的部件。HS103 耐磨堆焊焊丝 HRC58-64

用于要求抗强烈磨损场合。HS111 耐高温耐磨焊丝 HRC 40-45

堆焊高温高压阀门，热剪切刀刃，热铸模等。HS112耐高温耐磨焊丝 HRC 45-50

堆焊高温高压阀门，内内燃机阀，热轧辊孔型 HS113耐磨堆焊焊丝 HRC55-60 用于牙轮钻头轴承等

HS113G耐磨堆焊焊丝 HRC 54 堆焊螺旋送料器，高温热轧辊，油田钻头等 HS113Ni 耐磨堆焊焊丝

HRC37-40 用于耐气蚀，耐腐蚀性要求较高的内燃机气门，排气阀的堆焊 HS114耐磨堆焊焊丝 HRC 52

堆焊牙轮钻头轴承，粉碎机叶片等 HS115耐磨堆焊焊丝 HRC 27

加工硬化性好，堆焊阀门，铸模和挤压模等 HS116耐磨堆焊焊丝 HRC46-50

堆焊铜基合金和铝基合金的热压模，热挤压模等 HS117 耐磨堆焊焊丝 HRC 53

用于泵的套筒和旋转密封环，磨损面板轴承套筒的堆焊。HSY710耐磨堆焊焊丝 HRC61-65

用于耐严重磨料磨损 HS121耐磨堆焊焊丝 HRC59-62 用于耐蚀泵阀，轴套等 YD202B耐磨堆焊药芯焊丝

说明：YD202B是钛钙型药芯铁基堆焊焊丝。操作性能极好。堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐磨料磨损和耐冷热疲劳性能。

用途：B型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。

堆焊金属化学成分(%) C Cr Mn Si S P D202B 0.5~0.7 4.4~5.0 0.6~1.0 0.3~0.5 0.04 0.04 YD207

耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD207是低氢钠型药芯的CrMnSi型堆焊焊丝。

用途:用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si S P Cr

其它元素总量 保证值 0.50~1.00 2.50 1.00 0.035 0.035 3.50 1.00 堆焊层硬度:HRC 50 YD212
耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD212是钛钙型药芯的CrMo型堆焊焊丝,堆焊时电弧稳定,脱渣容易。
用途: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。 熔敷金属化学成分(%)
化学成分 C Mo Cr 保证值 0.30~0.60 4.00 5.00 堆焊层硬度:HRC 50 YD217A 耐磨堆焊药芯焊丝
说明:YD217A是低氢钠型药芯的CrMnMo型堆焊焊丝。
用途:主要用于堆焊高强度耐磨零件。如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、
矿山4M3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿的焊补等。 熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mo Cr 保证值 0.50
2.50 2.50 堆焊层硬度:HRC 40