

D707:碳钢芯的低氢钠型碳化钨合金焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。熔敷金属硬度

产品名称	D707:碳钢芯的低氢钠型碳化钨合金焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。熔敷金属硬度
公司名称	河北恒赢焊条厂
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县工业区
联系电话	0319-5399178 1321108578315028835610

产品详情

D707:碳钢芯的低氢钠型碳化钨合金焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。熔敷金属硬度HRC 60-66。D717:钨基合金焊条，含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机锤头、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度HRC 65。YM602W-Cr-B:石墨型合金耐磨焊条，交直流两用，适用于碳钢、铸钢、锰钢母材的表面涂焊。焊层起到对抗外界高强度磨损的作用，如各种设备上的强烈易磨损件。熔敷金属硬度HRC：61~72。

YZ302C:管状铸造碳化钨合金焊条，用于强烈磨损部件，熔敷金属硬度HRA 75-78。D638:石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵、粉碎机、锤头等。熔敷金属硬度HRC 60-63。D646:低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于常温或高温耐磨耐腐蚀的工作条件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。熔敷金属硬度HRC 60。D698:石墨型药皮钨铬钼合金耐磨焊条，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度HRC 60-65。D608:石墨型药皮的CrMo铸铁焊条，交直流两用。适用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。熔敷金属硬度HRC 60-63。D212:钛钙型药皮的铬钼型焊条，交直流两用，适于单层或多层堆焊各种受磨损的机件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。熔敷金属硬度HRC 60-65。《合金粉末耐磨喷涂》合金粉末直接喷射在螺杆表面及料管内孔上，合金深度可达2.5mm~5mm以上，合金表面之密度高达98%~99.5%合金粉末附着强度超过10,000psi以上，因此，在高扭力的使用下，可提高耐磨寿命3-10倍。D256:低氢钾型药皮的高锰钢焊条，交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、戽斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。D322:钛钙型药皮的铬钨钼钒冷冲模焊条，交直流两用。用来堆焊各种冲模及切削刀具。熔敷金属硬度HRC 53-55。FY-

D557规格3.2-6.0铬镍硅型阀门堆焊焊条,适用于工作温度低于600 的中温高压阀门密封面 A302:钛钙型交直流金属化学成份(%) C 0.15, Cr22.0~25.0Ni12.0~14.0

用于焊接相同类型的不锈钢、不锈钢衬里、异种钢(Cr19Ni9同低碳钢)以及高铬钢、高锰钢等。

R507:低氢钠型 直流金属化学成份(%) Cr4.5-6.0Mo0.40-0.70

用于焊接Cr5Mo类珠光体耐热钢。如400 的高温搞氢腐蚀的管道 主要生产：《碳化钨合金耐磨焊条》《合金粉末耐磨喷涂》《YD合金堆焊耐磨焊条》《Z308铸铁焊条》《高温耐磨焊条》《抗冲击耐磨焊条》《可加工耐磨焊条》《模具焊条》《阀门堆焊条》《钴基堆焊条》《高锰钢堆焊条》《不锈钢焊条》《

耐热钢焊条》《铜及铜合金焊条》等各种耐磨材料 各种稀有焊条 硬质合金 等特种焊条。主要用于:堆焊石油、矿山、煤矿、地质、农机厂, 电厂, 钢厂: 糖厂: 造纸厂, 饲料机械等工业中一些严重磨损或兼有切削的工件。如: 铣鞋、磨鞋、扶正品、扩孔器、钻杆接头、水力割刀、刮刀片、刨煤机刨刀、取芯钻头、打桩钻头、螺旋钻头、钻头修补。、建筑、耐火材料厂, 砖机合金机口砖机配件; 路政机械合金拌刀; 路政机械开沟机合金刀头刀库; 起爆机合金顶头; 公路管理站等企业的搅拌与粉碎等