

YD322模具堆焊耐磨药芯焊丝 堆焊各种冲模 切削刀具及修复 1.2 1.6

产品名称	YD322模具堆焊耐磨药芯焊丝 堆焊各种冲模 切削刀具及修复 1.2 1.6
公司名称	沈阳冠华耐磨材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:冠华 规格:1.2mm 规格:1.6mm
公司地址	辽宁省沈阳市皇姑区崇山西路3号
联系电话	13079220811 13079220811

产品详情

YD112耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:HB 220

用途:适用于受磨损的低碳钢、中碳钢、低合金钢机件表面的修补,如矿山、农业机械的堆焊和修补。

YD127耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:30-35

用途:适用于堆焊受磨损的中、低碳钢或低合金钢的表面,如车轴、齿轮、搅拌机叶片、行走主动轮等。

YD132耐磨药芯焊丝堆焊

用途:适用于耐冲击、中度磨损的情况。用于低碳钢、中碳钢、低合金钢机件表面的修补,如矿山、农业机械的堆焊与修补。

YD172耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:40-42

用途:适用于堆焊各种受磨损的机件表面,如齿轮、挖斗、矿山机械等。

YD237耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:50-53

用途:适用于堆焊泥沙磨损和气蚀破坏的水利机械。

YD337耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:48-50

用途:适用于堆焊各种热锻模、轧辊等。

YD397耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:40-43

用途:适用于堆焊铸钢或锻钢作坏的热锻模,也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模,或堆焊高强度的耐磨零件。

YD507耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:43-45

用途:适用于堆焊工作温度低于450,耐金属间磨损的低碳钢或低合金钢,如蒸汽机部件、离心泵叶片、搅拌机桨以及轴及中、低压阀门密封件。

天津赫伯特焊材科技有限公司欢迎光临！

YD507Mo耐磨药芯焊丝堆焊

用途:适用于堆焊连铸辊、热轧辊以及工作温度低于510的轴,以及中温高压截止阀门密封面。

414N耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:45-50

用途:堆焊层金属为铬、钼低碳合金,高温强度高,抗氧化和耐热疲劳性能优良。用于堆焊修复各种要求无裂纹的辊类。堆焊层热强性和耐疲劳性能优良,热轧辊工作层堆焊。

1Cr13耐磨药芯焊丝堆焊

用途:用于堆焊工作温度在450 以下碳钢或低合金钢的轴,阀件等。也可用于其它受磨损机件表面的堆焊。焊后无裂纹。

2Cr13耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:40-45

用途:可用于堆焊碳钢或低合金钢的轴,过热蒸汽阀件,搅拌机浆,螺旋输送机叶片等。可代替D517焊条使用。

(耐冲击堆焊耐磨药芯焊丝)

YD212耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:50-55

用途:适用于耐冲击、高度磨损的工件。永用于单层或多层堆焊各种受磨损机件表面的修补,如齿轮、挖泥斗、矿山机械等。

YD256耐磨药芯焊丝堆焊

用途:适用于单层或多层堆焊各种破碎机、高猛钢轨、道岔、推土机等受冲击而易磨损的部分的堆焊。

YD258耐磨药芯焊丝堆焊

用途:适用于单层或多层堆焊各种破碎机、高猛钢轨、道岔、推土机等受冲击而磨损部件的堆焊,适用范围广,质量高。焊后无裂纹。

YD276耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:HB 210

用途:适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件,如水轮机的叶片导水页等,同事也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊,如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

YD322耐磨药芯焊丝堆焊

硬度:53-55

用途:适用于堆焊各种冲模及窃笑刀具,并可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

YD517耐磨药芯焊丝堆焊

用途:适用于堆焊2Cr13型阀门堆焊,用于堆焊轴、过热蒸汽阀门等。

(高硬度堆焊耐磨药芯焊丝)

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