

铸造碳化钨气焊条耐高温堆焊焊条YZ3YZ4YZ5管状气焊条乙炔氧气焊

产品名称	铸造碳化钨气焊条耐高温堆焊焊条YZ3YZ4YZ5管状气焊条乙炔氧气焊
公司名称	济南傲佳焊材有限公司
价格	175.00/千克
规格参数	
公司地址	山东省济南市天桥区堤口路17号D17文化创意产业园开创云谷联合办公区二楼2356
联系电话	13335183895

产品详情

管状铸造碳化钨气焊条 钨钢耐磨焊条 YZ5碳化钨耐磨气焊条

铸造碳化钨焊条：

铸造碳化钨焊条又称铸造碳化钨合金焊条管。主要成分为W2C和WC合金颗粒,是含钨粉、硼粉及合金粉末组成的高耐磨气焊条，硬度93HRA，熔点1600-1800度,采用氧-乙炔焰堆焊,堆焊温度一般在1600-1700，具有较高的耐磨性。

铸造碳化钨焊条特点： 铸造碳化钨气焊条硬度高、耐磨、耐冲击、耐高温.氧-乙炔温度：1000~2800。铸造碳化钨气焊条含钨量为65%-85%，粒度20目-80目。

铸造碳化钨气焊条用途：

YZ铸造碳化钨耐磨气焊条，采用气焊焊接有较高的耐磨性和耐冲击性。广泛应用于石油钻具、工程机械、螺旋推进器（绞龙）叶片、排风机叶轮、搅拌机叶片、泥浆泵、煤矿溜槽等的堆焊，粉碎机叶片、矿业机械、煤矿钻杆、榨糖蔗刀，混砂机等。

铸造碳化钨气焊条牌号选择：

型号

粒度(目)

管径mm

长度mm

YZ5

60-80

4.0

390

YZ4

40-60

5.0

YZ3

30-40

6.0

YZ2

20-30

7.0

铸造碳化钨气焊条成分：

元素

W

total carbon

free carbon

Fe

Cr

V

Ti

Mo+Co+Ni

标准

95-96

3.8-4.0

0.08

0.5

0.2

0.1

0.3

典型值

0.02

0.05

0.01

堆焊注意事项：

- 1、碳化钨焊条，用氧-乙炔堆焊，多采用碳化焰，施焊温度控制在1600-1700℃，被堆焊工件必须预热，堆焊面局部加热850℃-950℃再施焊。
- 2、应知堆焊工件的材质，不同的材质选用不同的焊条才能得到满意的效果。
- 3、堆焊工件应除去铁锈、杂质、油污。
- 4、如堆焊工件面积大、厚，可先用钢材或者422焊条焊成一定尺寸，再堆焊耐磨焊条或耐冲击磨损。