电焊条设备、电焊条技术、耐磨焊条、碳化钨焊条、不锈钢焊条、铸

产品名称	电焊条设备、电焊条技术、耐磨焊条、碳化钨焊条、不锈钢焊条、铸
公司名称	济南德贝特焊接材料有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	
公司地址	济南市工商河路77号
联系电话	0531-88327319 13964080588

产品详情

电焊条设备、电焊条技术、耐磨焊条、碳化钨焊条、不锈钢焊条、铸铁焊条、堆焊焊条、YZ铸造碳化钨气焊焊条等。济南德贝特焊接材料有限公司主要产品有：各种螺旋电焊条生产设备．各种液压电焊条生产设备．耐磨焊条．合金焊条．碳化钨焊条．堆焊焊条．钴基焊条。镍基焊条。铸造碳化钨气焊焊条．不锈钢焊条．铸铁焊条等。产品具有电弧稳定、飞溅小、溶渣覆盖均匀、脱渣易、焊缝成型好，金属强度、塑性、韧性、抗气孔性能良好等特点，产品销售网络覆盖全国各大中城市，并出口国外，愿与国内外各界朋友携手共创美好明天！

一、电焊条机械 1、HTJ45-80-1型液压电焊条设备，总功率4KW,班产1、5吨，工人3人，与手动磨头、磨尾、印码电焊条设备配套共28000元。

2、HTJ45-80-2型液压电焊条设备，总功率4KW,班产2吨，工人3人，与自动送丝机、手动磨头、磨尾、印码电焊条生产设备配套共30000元。

3、HTJ45-80-3型液压电焊条生产设备，总功率7KW，班产3吨，工人3人，与自动送丝机、自动磨头机、自动磨尾机、自动印码机配套共39000元。

4、HTJ45-100型液压电焊条设备，总功率9KW，班产4吨，工人3人，与全自动送丝、磨头、磨尾、印码配套，比老式电焊条机械节电60%，共55000元。

二、电焊条技术　由从事电焊条设计生产四十多年的专业电焊条技术工程师培训各种电焊条生产技术,理论结合实践，手把手培训学习,保证生产出合格产品,另可对外地购机不成功者进行培训服务,确保走上成功之路,用事实说话,成功致富是硬道理. 三、耐磨堆焊焊条　1、 D256 HB170 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，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 2、 D608 HRC 55 石墨型药皮的高泗铸铁焊条，交直流两用。用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。　3、 D618 HRC58 石墨型药皮的抗磨粒磨损高碳高铬铸铁堆焊焊条，用于堆焊承受较轻微的冲击载荷，要求有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面，如锤击式磨煤机锤头. 4、

D638 HRC65 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. 5、 D678 HRC60
石墨型药皮的钨型铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于矿山和破碎机零件等受磨粒磨损部分的堆焊。
6、 D707 HRC68 碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量40-50%，由于药皮较厚，因而焊接过程中套筒较长，药皮发 红后易小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小的电流。主要用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机、挖泥机叶片、高速混砂箱等。 7、D708 HRC70 钨钼铬硼合金耐磨堆焊焊条，电厂专用，用于刮板式捞渣机的刮板，排粉机的叶片及风箱，球磨机的入口弯头，粗粉分离器、风扇磨、中速磨、引风机等设备易磨损件，灰浆泵的弯头，护套及排灰管路的弯头，筛煤机的筛片、扒煤机的扒齿、碎煤机的护板与轮锤及下煤翻版等。 8、D798 HRC70 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. 9、D998 HRC70 石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于砖瓦厂（搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头）、水泥厂（塔盘、塔尖、筚齿、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、排水叶片、挖土机、铲齿、搅拌压机叶片）、矿产行业（煤矿、溜槽、电铲斗齿、钻头）、钢厂（大钟、小钟、漏斗）、农业（镟耕犁刀、玉米杆粉碎机）、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件.
四、YZ92铸造碳化钨气焊焊条 铸造碳化钨气焊条 W2C ≥93 乙炔氧气焊 管状铸造碳化钨气焊条，管内成分为W2C和WC合金颗粒，硬度93HRC，熔点1600-1800度，采用氧气-乙炔焰堆焊，具有较高的耐磨性。用于石油钻具、深井钻头、混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、饲料粉碎机 、工程机械易磨损件的表面补强和硬化等。 五、不锈钢焊条 1、A102 钛钙型
交直流金属化学成份（）c≤0.08，cr18.0～21.0ni9.0～11.0
用于焊接工作温度低于300°C的耐腐蚀的ocrl9ni9、ocrl9ni11ti的不锈铜结构。 2、A132 钛钙型
交直流金属化学成份（）c≤0.08，cr18.0～21.0ni9.0～11.0nb8×c～1.00
用于焊接重要的耐腐蚀，含铌稳定的0cr19ni11ti型不锈钢。 3、A202 钛钙型
交直流金属化学成份（）c≤0.08，cr17.0～20.0ni11.0～14.0,mo2.0～3.0
用于焊接在有机和无机酸(非氧化性酸)介质中工作的0cr18ni12mo2，不锈钢或作为异种钢焊接。 4、A212 钛钙型 交直流金属化学成份（）c≤0.08，cr17.0～20.0mo2.0～3.0nb6×c～1.00 用于重要的0crl8ni12mo，超低碳的crl7nil4mo2等不锈钢的焊接，如尿素合成塔，维尼纶设备等接触强腐蚀介质的部件。
5、A302 钛钙型 交直流金属化学成份（）c≤0.15，cr22.0～25.0nil2.0～14.0
用于焊接相同类型的不锈钢、不锈铜衬里、异种钢(cr19ni9同低碳钢)以及高铬钢、高锰钢等。 6、A312 钛钙型 交直流金属化学成份（）c≤0.15，cr22.0～25.0nil2.0～14.0 mo2.0～3.0
用于焊接耐硫酸介质(硫氨)腐蚀的同类型不锈钢容器，也可作不锈铜衬里，复合钢板、异种钢的焊接。
7、A402 钛钙型 交直流金属化学成份（）c≤0.08～0.20，cr25.0～28.0ni20.0～22.5 用于在高温条件下工作的同类型耐热不锈钢焊接，也可用于硬化性大的铬铜如cr5mo、cr9mo、crl3、cr28等)以及异种钢的焊接。 8、A502 钛钙型 交直流金属化学成份（）c≤0.12，cr14.0～18.0ni22.0～27.0,mo5.0～7.0 用于焊接淬火状态下的低合金和中合金钢异种钢及刚性较大的结构以及相应的热强钢等，如淬火状态下的30铬锰硅以及不锈钢、碳钢、铬钢及异种钢的焊接。 六、铸铁焊条 1、Z208石墨型 交直流 球墨铸钢
用于焊补球墨铸铁件。 2、Z308石墨型 交直流 纯镍
用于铸铁薄件及加工面的补焊，如汽缸盖、发动机座、齿轮箱以及机床导轨等重要灰口铸铁件。
3、Z408石墨型 交直流 镍铁合金
用于重要高强度灰口铸铁及球墨铸铁的焊补。如汽缸、发动机座、齿轮等。 4、Z508石墨型 交直流 镍铜合金 用于强度要求不高的灰口铸铁件的焊补.
济南“ 德贝特 ”牌电焊条，均实行一年内包退、包换、保证质量、保证低价。
济南德贝特焊接材料有限公司 地址：中国济南留学人员创业园 办事处：济南市工商河路77号 电话：0531-88327319 业务手机：13964080588 联系人：李文海（业务经理）