

硬质合金焊条

产品名称	硬质合金焊条
公司名称	石家庄市悦达焊材有限公司
价格	300.00/千克
规格参数	
公司地址	石家庄裕华区南二环东路35号
联系电话	0311-80699186 15531101985

产品详情

YD型硬质合金焊条

硬质合金焊条是用来堆焊油田打捞工具磨鞋和钻铣锥的专用焊条，硬质合金焊条的合金颗粒主要为YD型硬质合金所以也称为YD型合金焊条。这种焊条堆焊后的硬度在HRC90度左右，比一般的金属要硬的多，也长用来堆焊铣削工具。硬质合金焊条的形状是三角型，其中的一面为凹凸不平的颗粒状（为硬质合金颗粒），简单的说就是一镍铜合金为胎体把合金颗粒粘接成为条状形成硬质合金焊条。硬质合金焊条按合金颗粒的大小区分为：2-3MM，3--5MM,6--8mm,8--10mm,也可定制。

硬质合金焊条的焊接方法：采用乙炔和氧气火焰焊接，操作工艺如下：

(1)清理工件，使被焊工件表面露出金属光泽。

(2)取平焊位置进行堆焊，为此可使用适当的胎具为控制堆焊层厚度，可利用限厚块。

(3)用中性焰预热，焰心勿接触工件表面，距离以25mm为宜。(4)堆焊硬质合金焊层。用YD型焊条堆焊，使用中性焰(可稍偏碳化焰)焊咀均匀平稳的在工件表面上移动，火焰对着合金焊条加热(注意不可使焰心尖端接触合金颗粒)，使焊条中胎体合金熔化，随之硬质合金颗粒也一同落下。在熔化的胎体金属凝固之前，要把颗粒安排好，可用左手拿着的合金焊条拔弄，在一傍迅速拨弄颗粒，使之排列均匀整齐。堆焊层厚度按设计要求控制。

(5)工件堆焊完后，放在不通风的地方，缓慢冷却，不可急冷，有条件可用石棉毡盖上。

(6)工件冷却到室温后，如果有需要，可把堆焊面磨到要求尺寸和形状。

(7)清理工件，去除所有飞溅，熔渣等。堆焊操作方法正确，堆焊层质量满意的标志是：待冷却后，堆焊层表面呈发亮的金黄色，堆焊层胎体合金与基体金属结合良好，合金颗粒排列紧密，且均匀、牢固的焊嵌在胎体金属里。