

D707碳化钨堆焊焊条 D707碳化钨耐磨焊条 焊条

产品名称	D707碳化钨堆焊焊条 D707碳化钨耐磨焊条 焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

加工定制：	是	型号：	D707
材质：	焊条	焊芯直径：	3.24.05.0 (mm)
品牌：	卓君	类型：	堆焊焊条
药皮性质：	酸性焊条	直径：	3.24.05.0 (mm)
长度：	350400 (mm)	焊接电流：	60 (A)
电流幅度：	60 (A)	工作温度：	650 ()
适用范围：	机械易损件	产地：	河北
硬度HRC：	40-70		

铸造碳化钨气焊条：管内成分为w2c和wc合金颗粒,硬度93hra熔点1600-1800度,采用氧-乙炔焰堆焊,具有较高的耐磨性.适用于石油钻具,混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、打井钻头、秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊 碳化钨合金耐磨焊条:本产品属于堆焊合金耐磨耐冲击焊条,同时具有耐高温性能,以锰钢为焊蕊,焊药以钨铬,硼,锰,钼,等多种金属成份及矿物质组成,交直流两用,可对碳钢,锰钢灰口铸铁,(白口铁除外)母材表面涂焊与焊接,使被焊机件能承受外界强烈磨擦与冲击,起到延长设备使用寿命,提高产量的作用。该焊条是低氢钠型药皮的铬钼钒型焊条,a与m体混合组织,焊态下硬而韧抗裂性优,采用直流反接,主要用于受剧烈冲击磨损件堆焊。并具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙磨损和气蚀破坏的水利机械、挖泥斗、橡塑机械、矿山机械零件等,堆焊层无裂纹。堆焊层硬度:hrc60~75。

该焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢上(如a3、mn13、16mn、65mn),也可在某些灰口铸铁上使用。
d707碳化钨堆焊耐磨焊条：碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条,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 63-75。
d708碳化钨堆焊耐磨焊条：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、木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度hrc 70。
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、木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度hrc 65。
d707碳化钨堆焊焊条型号:edw-a-15
用途:用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件,如混凝土搅拌机叶片、推土机、挖泥机叶片、高速混砂箱等。堆焊硬度hrc: 60

d708碳化钨合金焊条用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位的堆焊修补。如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等转机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、工程机械、建材机械！！堆焊层硬度：hrc 68

d707ni纯镍堆焊焊条用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。堆焊硬度hrc：45

d717/d717a碳化钨堆焊焊条型号：edw-b-15用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。堆焊硬度hrc：60 d507mo是低氢钠型药皮的1cr13阀门型堆焊焊条。堆焊金属为1cr13半铁素体高铬钢。堆焊层具有空淬特性，堆焊金属具有较高的中温硬度，良好的热稳定性，抗冲蚀性。如与d577焊条配合使用能获得很好的抗擦伤性能。堆焊工艺简单，焊前不预热，焊后不用热处理，采用直流反接。用途：用来堆焊工作温度在510

以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与d577焊条配合使用（阀座与阀瓣分别 d547mo是低氢钠型药皮的crnisimo型阀门堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能，有较高的高温硬度，良好的热稳定性和抗疲劳性。堆焊金属时效强化效果显著，随着时效时间的增加，硬度和抗擦伤性能有进一步提高。用途：用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。碳化钨粉性状：产品呈灰色无规则状粉末。用途：用作硬质合金及金刚石锯片等。注：可按用户需要提供其它规格wc粉，粒度规格-200目，>95%。合金粉末耐磨喷涂 dg.fe60 说明：dg.fe60是高硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，具有较好的耐磨性，是铁基粉末中最硬的一种，用特殊刀具可以切削加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，推荐用于农业机械、建筑机械、石油、矿山机械等易磨损部位的修复或预防性保护。如耙片、锄齿、石油钻杆接头、刮板轴等。 dg.fe55 说明：dg.fe55是高硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，具有较好的耐磨性，用特殊刀具可以切削加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，推荐用于农业机械、建筑机械、石油、矿山机械等易磨损部位的修复或预防性保护。如耙片、锄齿、石油钻杆接头、刮板轴等。 dg.fe30 说明：dg.fe30是中等硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，可塑性好，抗疲劳优良可以锉加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，常用于承受反复冲击的硬度要求不高的场合。如铁路钢轨擦伤，低塌缺陷的修复，以及齿轮等的修复。 dg.fe45 说明：dg.fe45是中等硬度的铁镍铬硅硼合金粉末。自熔性较好，具有较好的耐磨性，可以切削加工。适用于氧—乙炔火焰或等离子喷焊工艺，常用于阀门密封面以及农业、运输、建筑机械的易磨损部位的修复或预防性保护。如齿轮、刮板、车轴等。镍粉 镍基粉 f-

y1：-60/+250，-80/+300目，2.5~4.0g/cm³，主要用于焊接材料、金刚石钻头、金属溶剂及相关产； f-y2：-200目，1.6~1.9g/cm³，主要用于粉末冶金零部件、磁性材料、硬质合金等粉末冶金制品； f-y3：-325目，1.0~1.8g/cm³，主要应用于金刚石工具、摩擦材料、硬质合金、磨料磨具、粉末冶金、电工合金等粉末冶金制品； f-y4：-400目，0.8~1.5g/cm³，主要应用于电池行业、高端硬质合金及粉末冶金产品。钴粉 钴基粉性状：呈灰色不规则状粉末，在潮湿空气中易氧化。用途：用作硬质合金粘结剂及磁性材料，金刚石锯片刀头等。 模具焊条：

用于制造和修复冲模及各种大中型冲裁修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。

d317是低氢钠型药皮的crwvmo冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途：

适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。

d327是低氢钠型药皮crwmov冷冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途：

用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

d337堆焊层金属类型3cr2w8 48 用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦用于锻模的修复。

d397堆焊层金属类型5crmnmo 40 用于堆焊铸铜或锻铜作坏体的热锻模，也可用于修复5crmnmo、

5crnimo制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。 d322 钛钙型药皮，焊缝金属含cr 5%、c0.5%、mo<2.5%、w7-10% 等合金，焊接工艺性优良，可交直流两用。用于堆焊各种冲模及切削刀具，兼用于修复要求耐磨性较高之机械零件。焊前焊条应250 左右烘干；大型工件焊前适当预热300 以上。堆焊层硬度：hrc

55.d406低氢型药皮的高温耐磨堆焊焊条。具有较好的红硬性，抗热裂性各耐热疲劳性用于耐高温刀具，模具（如钢轨对接气压焊时推瘤刀刃口，热冲头，热剪刀等）的堆焊。hrc~50。 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weichong击的零件。熔敷金属硬度hrc 55-63。 d618是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用，堆焊层具有优良的抗泥砂、抗汽蚀能力。用于堆焊随受冲击负荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件。用途：可用于常温及中温耐泥砂、汽蚀等条件下的零件堆焊，如泥浆泵、螺旋推进器等表面堆焊。堆焊层硬度：hrc 58(焊态空冷).注

意事项：1焊前焊条须经300 左右烘焙1小时。

25根据被焊工件材质与刚度的不同，采取相应的预热温度及焊接工艺措施。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 60-65。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 55-60。d-667型高铬铸铁耐磨焊条：此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸铁零部件表面。能承受高冲击磨损，焊后硬度hrc 55-65。在500 高温以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。一般可增加焊件寿命3 - 8倍。此焊条可多层堆焊，堆焊3层才能达到zuihao的效果（因为此时堆焊层基本是焊条的成分，母材成分很少）堆焊总厚度以不超过1cm为宜。适用于堆焊在高温条件下作业的耐磨件（如：环烧炉卸料犁犁头效果较好）。堆焊受强烈冲击下作业的耐磨件（如：矿山和水泥厂的破碎机齿板）此焊条在使用时，要按使用说明，焊前将焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。d698：石墨型药皮的堆焊焊条，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。

gm1 专用于高锰钢、超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。zd3 主要用于已磨损的大型锤式破碎机50公斤、120公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊20 ~ 40mm，堆焊层抗裂性能优良，具有良好的抗冲击性、耐磨性。zd6 焊后硬度35 ~ 40冲击后50 ~ 55主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件，如高锰钢材质的颚板、破碎机锤头、板锤、挖掘机斗齿等。堆焊层具有良好的抗冲击性、耐磨性和良好的冲击硬化效果。tm55 主要用于破碎机锤头严重磨损部位的堆焊修复，一般堆焊1 ~ 2层即可,也可用于塔篦齿修复。根据不同的使用场合，可有选择的使用，其耐磨性由高至低依次为tm-65、tdl-65、tdp-65、tdl-60、tm-55。md501

用于破碎机锤头、锤盘旧件的现场堆焊修复，堆焊层有裂纹，但耐磨性能优良，不影响使用。zd5

用于破碎机锤头、锤盘的新品制造及旧件的现场堆焊修复，堆焊层抗裂性能优良。zd310

主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其高温耐磨性能优良。tn65 主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其抗磨粒磨损性能优于碳化钨焊条，高温耐磨性能优良。