

YZ709铸造碳化钨合金焊条

产品名称	YZ709铸造碳化钨合金焊条
公司名称	南宫市恒翔焊接材料厂
价格	195.00/公斤
规格参数	
公司地址	垂杨镇垂杨村北
联系电话	86 0319 5708308 18032977945

产品详情

焊芯直径：	4.0-6.0 (mm) (mm)	硬度HRC：	75
焊接电流：	150-180 (A)	工作温度：	800 () ()
加工定制：	是	材质：	铸造碳化钨气焊条
产地：	河北	类型：	堆焊焊条
型号：	热销YZ5铸造碳化钨气焊条	直径：	4.0-6.0 (mm) (mm)
电流幅度：	600 (A)	适用范围：	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、秸杆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊
品牌：	恒翔	长度：	300-500 (mm) (mm)
药皮性质：	碱性焊条		

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、秸杆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊

型号	管径mm	管长mm	粒度(目)
yz5	4.0	390	60~80
yz4	5.0	390	40~60
yz3	6.0	390	30~40

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。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

型号	管径mm	管长mm	粒度(目)
yz5	4.0	390	60~80
yz4	5.0	390	40~60
yz3	6.0	390	30~40