

DJ150高耐磨合金焊条 微裂、高硬度、抗剥离性、耐磨性超好

产品名称	DJ150高耐磨合金焊条 微裂、高硬度、抗剥离性、耐磨性超好
公司名称	广州市白云区鑫钻耐磨材料厂
价格	55.00/公斤
规格参数	
公司地址	广州市白云区太和镇谢家庄一社永利南街13-15号一楼（临时经营场所有效期至2019年6月2日）
联系电话	020-87425850 15920513618

产品详情

加工定制：	是	型号：	DJ150
材质：	合金	焊芯直径：	3.2、4.0（mm）
品牌：	鑫钻	类型：	堆焊焊条
药皮性质：	碱性焊条	直径：	3.2（mm）
长度：	350（mm）	焊接电流：	100（A）
电流幅度：	90~120（A）	工作温度：	800（ ）
适用范围：	中等冲击磨损及高温环境下受损工件	产地：	广州
硬度HRC：	68		

dj150高耐磨合金焊条

含多种高耐磨碳化物元素及稀土的合金电焊条。具有很好的耐磨性、热强性、抗剥离性；焊接工艺性优良等特点，系国际上堆焊条里少有的hrc 65而多层焊缝不剥离的品种，而焊缝中特有的多种高耐磨碳化物确保了焊缝的各种性能如耐磨性具有最佳效果。焊接在铸铁、不锈钢、硬质合金等母材上啮合性、抗气孔性好。适于堆焊修复各种需至耐磨的机械磨损件如泵眼板、切割环、搅拌机上叶片、木炭机、塑料机上螺（输送）杆、机筒、破碎机锤片锤头等。焊缝硬度（焊后空冷）：hrc 65-68.

鑫钻牌xz独有特种焊条系列

焊条牌号	典型用途	硬
xz-ds012	用于堆焊修复矿山、水泥机械、p20、5crmnmo、5crnimo类热作模具、齿轮等易磨损件。	4
xz-45号		
xz-ds032	用于堆焊修复各种冷冲压模具刃口（空冷钢、7crsimnmov、skh-51、ch-1、t10a）及齿轮、轴类、加料斗等耐磨件。	

xz-7号	用于堆焊修复模具刃口 (skd11、cr12mov、cr12、d2)。	5
xz-ds006	在高温条件下具有很高耐磨性和热强性，用于堆焊模具及刀具如热剪刀。	5
xz-dj002	焊缝微裂、可受轻微冲击和多层堆焊。用于堆焊修复塑料机械螺杆、密炼机、犁头等。	5
xz-dj052	具有较高的耐磨性，用于堆焊修复搅拌叶片、轧机导卫、高锰锤头、对辊等。	6
xz-dj053	受冲击性能一般，尽量不要多层堆焊，用于受强烈磨粒磨损件堆焊，如混凝土s管、砖	
xz-dj054	厂螺旋铰刀、螺旋输送机等。	6
xz-dj056	具有极高的耐磨粒磨损性，不可受冲击，尽量不要多层堆焊。用于堆焊修复混凝土输	
xz-dj707	送泵眼睛板、切割环、玻璃行业耐磨板、耐磨片、木炭机推进器、盾构机刀盘等。	6
xz-dj709	含超硬碳化钨等合金。有最高耐高温性、抗气蚀性及耐磨性。	6
xz-dj062	用于焊接各种合金钢如弹簧钢、高锰钢、42crmo、38crmoal螺杆、铸钢齿轮等，还可	6
xz-dj110	用于高锰钢、碳钢异种钢焊接。堆焊时常可以用作打底使用。鑫钻焊材	6
xz-dj150	具有最高等级的耐磨粒磨损性能，可受轻微冲击。	6
xz-dj150	国内首创，硬度高、多层堆焊而不剥离，焊缝裂纹少，具有极高的耐磨粒磨损性，可	6
xz-dj5003	受中等冲击磨损。用于堆焊修复螺杆、耐磨板、螺旋推进器及破碎锤片等。	6
xz-dj5003	高硬无裂焊条，用于抗冲击、冲刷、耐热磨损的堆焊，如高炉料钟密封面、料斗、破	5
xz-dj656	碎锤头及对辊、轧钢厂进出口导轨、塑料机械机筒等。	
xz-dj656	用于堆焊修补混凝土泵管、s管、搅拌叶片、磨焊煤辊、冲击板、耐磨板、破碎辊、锤	
xz-d906	头等有	
xz-d906	具有很好的红硬性、抗裂及抗氧化性，用于耐高温磨损件的堆焊，如3cr2w8v类热作模	
xz-dj938	具、热剪切刀、齿轮、机立窑塔篦、造纸等易磨损件鑫钻焊材	
xz-dj938	高铬铸铁强化型，用于堆焊修复泥浆泵、眼睛板、切割环等易损件。	6
xz-dj968	堆焊层硬度高，但较脆，不可多层堆焊，主要用于制砖设备磨损件如螺旋铰刀、对辊	68~7
xz-dj968	等。	
xz-064	用于各类铸铁件裂纹修补及铸铁与异种钢的连接，强度高，加工性一般。也可用在焊	
xz-064	接高碳、高铬钢等作过渡层使用。	
xz-高镍铸铁	用于各种铸铁件修补,焊后可加工.可替代z308、z408。	
xz-600	适用于不锈钢异种钢焊接，其裂纹敏感度很低，故对不锈钢覆面，异种母材，硬化性	
xz-600	合金钢及焊接困难或易发生气孔焊接非常适合，亦称为万能焊条。堆焊时常可以用作	
xz-600	打底使用。	

一、堆焊工艺要求：

堆焊是在工件的任意部位焊敷一层特殊的合金面，其目的是提高工件的耐磨损、耐腐蚀及耐热等性能。例如在普通碳素钢工件的磨损面上堆焊一层耐磨损合金，不但可以降低成本而且可以获得优异的综合性能。利用堆焊方法修复受到磨损或腐蚀的工件是经济又有效的方法。鑫钻焊材

堆焊工件及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条，本说明书所列焊条牌号其主要用途如前所述，不同的堆焊工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。如本厂xz-dj002、xz-dj062、xz-dj150、xz-dj5003焊条可直接冷焊，且不会产生焊缝剥离掉快现象。

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的方法主要是焊前预热、焊后缓冷。开裂与工件及焊缝金属的含碳量和合金元素的多少有关，所以预热温度往往依据所用的焊接材料的碳当量来估算。

钢种	碳当量(%)	预热和道间温度
碳钢低合金钢	0.3	100
	0.3~0.4	100
	0.4~0.5	150
	0.5~0.6	200

	0.6~0.7	250
	0.7~0.8	300
	0.8	350
高锰钢		不预热，道间水冷
奥氏体不锈钢		150
高合金钢（高铬系）		400

所以在气温较低的季节，有条件的可用氧—乙炔焰焊前预热，焊后缓冷以防裂纹产生，有些堆焊熔敷金属可以用不同的热处理方法，得到不同的硬度。堆焊层金属的硬度及化学成分，一般是指堆焊三层以上的熔敷金属而言。堆焊效果如堆焊层的硬度、耐磨及耐热性能等与焊接电源、电弧长短有关，电流大，电弧长，则合金元素易烧损。电流小，电弧短则对合金元素过渡有利。

堆焊焊条参考焊接电流一般为：

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电源(a)	120~160	150~200	200~260

二、堆焊焊条的使用要点

堆焊焊条的使用要点归结为一下两点:

- 1、确保熔敷金属的硬度;
- 2、防止开裂或剥落。

（一）、堆焊工艺的制定

堆焊焊条使用前必须做到一下要求：

a、母材：铁锈、水分、油污是产生气孔的根源，母材上的裂纹是助长熔敷金属裂纹扩展的重要因素，因此施焊前应先将铁锈、水分、油污等清理干净，以免产生气孔及裂纹。

b、热施焊：为减少或防止裂纹产生，实行热施焊是一种有效的方法。

（ ） 、预热和道间温度对减少或防止裂纹的产生很有效果，具体的预热和道间温度见上表

（ ） 、预热：堆焊完成后，应加热到300-500 保温10-30分钟，对防止裂纹大有好处，注意温度过高将会导致硬度下降。

（ ） 、热处理：在550-750 进行热处理，对防止低温裂纹、防止使用中产生变形和改善焊接性能很有作用，但由于高温加热，焊缝金属的硬度会降低故必须先考虑到硬度的变化设定热处理条件。

（ ） 、打底焊接：在低合金钢等淬硬性大的母材上进行堆焊或堆焊极高硬度的母材，为防止开裂与脱落，采用打底焊接是有效的。打底焊时采用的焊接材料通常用焊接性好的低碳或奥氏体不锈钢焊接材料。

（ ） 、熔深：耐磨堆焊时，采用的焊接材料与母材的化学差别通常很大，焊缝金属如受母材稀释，其耐磨效果将会降低，故施焊时要控制母材的熔深，必要时采用多层堆焊。

()、变形：尽可能地减少焊接变形，通常可采用跳焊法、对称法。

(二)、焊条使用要点

a、堆焊目的是在焊缝金属中加入大量的合金成份，以达耐磨、耐热、耐蚀、高硬度的表面性能要求。所以对于堆焊焊条。其合金成份是在药皮中加入，因此堆焊焊条的药皮一般较厚，如有发现部分脱落，即不能使用。另外因药皮的强度相对较低，故在使用、运输过程中要轻拿轻放，已防止药皮脱落。

b、使用前应将焊条烘干，烘干温度及保温时间见下表：

药皮类型	烘干温度及保温时间	
氧化钛钙型	150-200	30-60分钟
氧化钙型	300-350	30-60分钟
石墨型	150-200	30-60分钟
低氢钠型	250-300	30-60分钟

c、堆焊时弧长尽可能短些，以防止合金成份烧损。为防止引弧气孔可采用起弧回运条技术。

d、堆焊时焊条摆动范围应限制在焊条直径的3-4倍。

e、堆焊后部分堆焊件尽可能缓冷或直接作焊后热处理。 鑫钻焊材