

碳化钨电焊条

产品名称	碳化钨电焊条
公司名称	宁波市金光特种耐磨焊材有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市镇海区
联系电话	15257412980

产品详情

【简单说明】					
d707碳化钨堆焊焊条					
说明：是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过渡，堆焊金属含钨量40~50%。由于药皮较厚，因而套管较长，在焊条发红后药皮容易有小块剥落，所以宜用直流反接，使用较小电流。					
用途：适用堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如混凝土搅拌叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片，高速混砂箱等。					
堆焊金属化学成分（%）					
c	w	mn	si	fe	
c1.5-3.0	40.0-50.0	2.0	4	余量	
堆焊层硬度：hrc 65					
d707ni纯镍堆焊焊条					
说明：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。					
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。					

熔敷金属化学成分/%

w+c	其他	ni
55	5-10	余量

堆焊硬度hrc： 45

d717/d717a碳化钨堆焊焊条 型号：edw-b-15

说明：碳化钨堆焊焊条，采用h08a钢带扎制成o形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，d717为无缝管状焊条。

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。

熔敷金属化学成分/%

c	si	mn	cr	w	mo	ni	其他
1.5-4	4	3	3	50-70	7	3	3

堆焊硬度hrc： 60

d708碳化钨合金焊条

说明：d708碳化钨合金焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%，工艺精良脱渣方便电弧稳定！焊条不需要焊前预热，焊后保温。高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。

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！！

熔敷金属化学成份/%

c	cr	ni	si	w
1.5	3.0	5.0-7.0	1.0	70-85

堆焊层硬度：hrc 70

tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

说明：tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业部推荐产品 我们生产的tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，

可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。

化学成分（%）：

c	cr	w	mo	b
0.05	9.8	57	17	4.2

参考电流： 3.2 90-120a 4.0 160-190a 5.0 190-220a

堆焊层硬度：（焊后空冷）hrc 75

注意事项：1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。 2、应采用较小电流，可防止弧抗裂纹
3、如较厚的焊层可以反复堆焊。