耐磨焊条，D707碳化钨焊条

产品名称	耐磨焊条，D707碳化钨焊条
公司名称	南宫市鑫盾合金焊材喷涂有限公司
价格	23.00/公斤
规格参数	品牌:鑫盾 型号:d707 类型:药芯
公司地址	李家村工业区01号
联系电话	0319-5396113 13731575755

产品详情

耐磨焊条产品简介如下：

d102耐磨焊条 型号：edpmn2-03

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

d106耐磨焊条 型号：edpmn2-16

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

d107耐磨焊条 型号：edpmn2-15

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

d112耐磨焊条 型号：edpcrmo-al-03

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复。

d126耐磨焊条 型号：edpmn3-16

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。

d127耐磨焊条 型号：edpmn3-15

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。

d132耐磨焊条 型号：edpmncrmo-a2-03

用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复

d146耐磨焊条 型号：edpmn4-16

用途：用于堆焊各种受损的碳钢件及碳钢道岔。

d156耐磨焊条

用途：用于轧钢机零部件堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮、拖拉机驱动轮、支重轮和链轮节等

d167耐磨焊条 型号：edpmn6-15

用途：用于农业机械、建筑机械等磨损部件的堆焊，如大型堆土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。

d172耐磨焊条 型号：edpcrmo-a3-03

用途：用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕铧犁，矿山机械等磨损件。

d177sl耐磨焊条

用途：用于焊接单层或多层各种渗铝钢受磨损件，如电站渗铝钢锅炉省煤器管等。

d202a耐磨焊条

用途：用于碳钢和低中合金钢轧钢机零部件的堆焊，如槽轮轧机、铸钢大齿轮等

d202b耐磨焊条

用途：用于单层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

d207耐磨焊条 型号：edpcrmnsi-15

用途：用于堆焊堆土机刀刃板、螺旋桨等磨损零件。

d212耐磨焊条 型号：edpcrmo-a4-03

说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。

用途：用于中层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

d217a耐磨焊条 型号：edpcrmo-a3-15

用途：用于堆焊高强度耐磨零部件，如30crmnsi和35crmnsi冶金扎辊的堆焊与修复、矿石破碎机部件、矿山用4m电铲斗齿及其他挖掘机斗齿等。

d227耐磨焊条 型号：edpcrmov-a2-15

用途：用于承受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘滚刀的受磨面。

d237耐磨焊条 型号：edpcrmov-a1-15

用途：用于堆焊受泥沙磨损和气蚀破坏的水力机械、挖掘斗、矿山机械零部件等。

d246耐磨焊条 型号：edpcrsi-b

用途：用于堆焊常温及非腐蚀条件下，带有磨料磨损和冲击载荷条件的零部件，如矿山、工程、农业、制砖、水泥、水利等机械的易磨损件。

d256耐磨焊条 型号：edmn-a-16

用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。

d266耐磨焊条 型号：edmn-b-16

用途：用于各种破碎机、高锰钢轨、挖斗、推土机等易磨损部件的堆焊。

d276/d277耐磨焊条 型号：edcrmn-b-16/edcrmn-b-15

用途：用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的导水叶片等，也可用于要求耐磨性及高韧性的高锰钢的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机、推土机刀刃板、抓斗、破碎刃等。

d287耐磨焊条

用途：用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修复，还可用于同等材质转轮的焊接。

d307耐磨焊条 型号：edd-d-15

用途：可在中碳钢（如45、45mn）制成的刀具毛坯上堆焊刃口以达到代用整体高速钢的目的，也可用于堆焊修复受磨损的刀具及其他工具。

d317耐磨焊条 型号：edrcrmowv-a3-15

用途：可用于冲模堆焊，也可用于一般切削工具的堆焊。

d317a耐磨焊条

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如高炉料钟、单齿琨、双齿琨破碎机、螺旋输送机叶片、抽风机叶片和中高压阀门密封面等。

d322耐磨焊条 型号：edrcrmowv-a1-03

用途：用于堆焊各种冲模及切割刃具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。

d327耐磨焊条 型号：edrcrmowv-a1-15

用途：用于堆焊各种冲模及切割刃具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。

d327a耐磨焊条 型号：edrcrmowv-a2-15

用途：用于堆焊各种冲模及切割刃具，也可用于修复要求耐磨性高的机械零部件。

d337耐磨焊条 型号：edrcrw15

用途：用于铸钢或锻钢堆焊锻模，也可用于受磨损锻模的修复。

d347耐磨焊条 型号：edcrmomnni-a-15

用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可以用于修复5铬锰钼、锰钼、铬镍钼、3铬2钨和铬锰型钢制的锻模。

d386耐磨焊条

用途：用于冷冲模的修复或在低碳钢上堆焊易代替整体模具钢制造各种模具、冲头等，也可用于热加工模具轧辊等。

d392/d397耐磨焊条　型号：edrcrmnmo-03（edrcrmnmo-15）

用途：用于堆焊铸钢或锻钢作胚体的热锻模，也用于修复5crmnmo、5crnimo、5crnisiw钢制旧锻模或堆焊高强度耐磨零部件。

d406耐磨焊条　型号：edrcrmnmowco-a

用途：用于耐高温刃具、模具、如热剪切刃口的堆焊。

d417耐磨焊条 型号：edd-b-15

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用于各种冲压模具的堆焊。

d427耐磨焊条

用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切韧的堆焊。

d437耐磨焊条

用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊，主要用于冶金系统，如炼钢厂装塑机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。

d502耐磨焊条　型号：edcr-a1-03

用途：用于堆焊工作温度在450°C以下的碳钢或合金钢的轴及闸门等。

d507耐磨焊条　型号：edcr-a1-15

用途：用于堆焊工作温度在450°C以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

d507mo耐磨焊条　型号：edcr-a2-15

用途：用于堆焊工作温度在510°C以下的中温高压截止闸密封面、闸阀密封面等，堆焊闸阀密封面应与d577配合使用。

d507monb耐磨焊条　型号：edcr-a1-15

用途：用于工作温度在450°C以下的中低压阀门密封面的堆焊。

d512耐磨焊条 型号：edcr-b-03

用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。

d516m/d516ma耐磨焊条 型号：edcrmn-a-16

用途：用于工作温度在450°C以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。

d516f耐磨焊条

用途：用于工作温度在450°C以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。

d517耐磨焊条 型号：edcr-b-15

用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。

d547耐磨焊条 型号：edcrni-a-15

用途：用于堆焊570°C以下工作的电站高层锅炉装置的阀门及其他密封零件。

d547mo耐磨焊条 型号：edcrni-b-15

用途：用于600°C以下工作的高压阀门密封面的堆焊。

d557耐磨焊条 型号：edcrni-c-15

用途：用于600°C以下工作的高压阀门密封面的堆焊。

d567耐磨焊条 型号：edcrmn-d-15

用途：用于350°C以下中温中压球墨铸铁阀门密封面。

d577耐磨焊条 型号：edcrmn-c-15

用途：用于510°C以下中温高压阀门密封面，在闸阀中与d507mo配合使用耐磨性能更好。

d582耐磨焊条

用途：用于阀门密封面堆焊。

d608耐磨焊条 型号：edz-a1-08

用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。

d618耐磨焊条

用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

d628耐磨焊条

用途：用于堆焊承受较轻微冲击载荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

d632a耐磨焊条

用途：用于堆焊要求具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性或常温、高温耐磨耐腐蚀性的零部件，如喷粉机、掘沟机、辗路机、锤头等。

d638耐磨焊条

用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。

d638nb耐磨焊条

用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。

d642耐磨焊条　型号：edzcr-b-03

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

d646耐磨焊条　型号：edcr-b-16

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

d656耐磨焊条　型号：edz-a2-16

用途：用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混沙机、螺旋送料机以及工作温度不超过500°C的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。

d658耐磨焊条

用途：用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。

d667耐磨焊条　型号： edzcr-c-15

用途：用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如石油工业中离心裂化泵轴套、矿山破碎机、零件及柴油机引擎上的气门盖等。

d678耐磨焊条　型号： edz-131-08

用途：用于矿山机械和破碎机零部件等受磨料磨损部件的堆焊。

d680/d687耐磨焊条　型号： edzcr-d-15

用途：用于强烈磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵框筒、混合气叶片等。

d707耐磨焊条　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。

d707ni耐磨焊条

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。

d717/d717a耐磨焊条　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。

d802耐磨焊条　型号： edcocr-a-03

用途：用于在650°C左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。

d812耐磨焊条　型号： edcocr-b-03

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。

d822耐磨焊条　型号： edcocr-c-03

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

d842耐磨焊条　型号： edcocr-d-03

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

d916耐磨焊条

用途：用于受强烈磨料磨损部件的堆焊修复，如排风机叶轮、泥浆泵、煤矿溜槽

d918耐磨焊条　型号：edz-a2-08

用途：用于受中等或剧烈冲击情况下磨料磨损，如农业机械、矿山机械、粉碎机等。

d938耐磨焊条　型号：edz-a2-00

用途：用于矿山机械和泥浆的堆焊。

d007耐磨焊条　型号：edtv-15

用途：用于灰口铸铁球、球墨铸铁和合金铸铁件的堆焊及焊补，如大型铸铁压延模、铸铁成形模及铸铁模具等。

d017耐磨焊条

用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。

d022耐磨焊条

用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。

d027耐磨焊条

用途：用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。

d036耐磨焊条

用途：用于堆焊制造和和修复冲模(在碳钢基体上堆焊形成刃口)，也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。

d047耐磨焊条

用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。

d698耐磨焊条 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

d708耐磨焊条

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、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度hrc≥70。

d702耐磨焊条 d702合金耐磨堆焊焊条（水泥厂专用） 我厂生产的d702合金耐磨堆焊焊条，主要针对水泥厂的立窑塔盘、塔尖、传送设备及采金机械、破碎机、螺旋式、辊式、立式、离心式、鄂式粉碎机、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。 采用钼铬硼碳为主要原料和最新科学技术研制而成，可交直两用，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。 参考电流： φ3.2 φ4.0 φ5.0 90－120a 140－180a 180-220a

堆焊硬度：（焊后空冷）hrc≧62-65。 注意事项： ①、焊前应将工件上的油绣及杂质清理干净。
②、本焊条应存放在干燥库房内，若受潮应在200°C温度下烘干方可使用。
③、若堆焊母材含碳量较高或铸锰、合金件应将母材预热400°C-500°C左右，或先用结
“ 506 ”中碳钢焊条堆焊一层在趁热堆焊，焊后缓冷。
④、堆焊层不能进行切削加工，只能磨加工。

d65耐磨焊条 d－65型耐磨高合金焊条：焊条优点是堆焊成型好，焊后无渣，利用率高，耐磨性能好。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面或某些灰铸铁件表面。能承受低等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度hrc≥63。可提高耐磨寿命3－10倍。焊接工艺：焊条可交直流两用，直流反接（焊条接正极），交流焊机要求空载电压≥70v。堆焊电流150-180a。焊道的宽度要大于或等于焊道高度的3倍，这样才能真正和母材熔结牢固，形成所需的耐磨组织。这些主要靠电焊机的功率和调整电流来实现。此焊条在使用时，要按使用说明，焊前对焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。此焊条适用于装载机铲刃、粉煤机锤头、烧结设备给料机叶片、绞龙、风机叶片、水泥挤压机辊面、机立窑塔盘、塔齿、塔尖、混凝土输送管道、混凝土输送泵、各种输送槽、破碎机齿板、球磨机及大型滚桶衬板等易损件及高磨损件的堆焊。

d50耐磨焊条

d-50型耐磨合金堆焊焊条：此焊条是近几年新研制的无渣cr-si-mo-
b系高络铸铁型耐磨粒磨损的表面耐磨焊条。含c2.5-3.5%，cr16-20%，si≤3%，mo1.0- 1.5%, b0.5-

1.5%，能承受低、中等冲击 、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度hrc≥65。可提高耐磨寿命3-10倍。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面.

d68耐磨焊条 d－68型耐磨高合金焊条该型焊条它为铬钼硼钒高合金耐磨堆焊条，比d－65焊条硬度高，韧性好、耐磨寿命高1/3以上，焊接工艺和用途及注意事项同d－65型焊条。

d968耐磨焊条 石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。熔敷金属硬度hrc：61~66。

d958碳化硼耐磨焊条 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、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、

d928耐磨焊条

焊层硬度hrc≥45 耐热温度≤600°C 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，抗裂 性好,交直流两用.

d947耐磨焊条 焊层硬度hrc25-40 耐热温度≤1000°C 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，可应用于进口锻床、锤头等。高温高冲击零部件的修复堆焊，直接施焊。

d906耐磨焊条

该焊条可适用于浇铸钢锭模的堆焊修补。也可用于其它高温场合机械零部件的焊接，交直流两用。

d912耐磨焊条 焊层硬度hrc≥45 耐热温度≤600°C
可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，抗裂性好,交直流两用. d928耐磨焊条 焊层硬度hrc≥60-70
耐热温度≤800°C 可堆焊各种金属母材,交直流两用，抗裂性好.直接冷焊.

d910耐磨焊条 焊层硬度hrc≥55 耐热温度≤500°C
可堆焊各种金属母材、合金钢，交直流两用，抗裂性好.直接冷焊.

tdm-8耐磨焊条 我厂生产的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%、合金粉末15%、墨钴铬等多种元素。
化学成分（%）：w--57　mo--17　c--0.05　cr--9.8　b--4.2　参考电流：
φ3.2 φ4.0 φ5.0 90－120a 160－190a 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。 d802 d707 d708
d717耐磨焊条 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、矿山机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械

破碎机锤头耐磨焊条 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

"供应耐磨焊条，D707碳化钨焊条"的是否含助焊剂为是，助焊剂含量是2%（%），焊接电流为160~180，工作温度是-20~60，材质为碳化钨，加工定制是是，产地为河北，牌号是D707，类型为药芯，重量是15000（g），型号为D707，品牌是鑫盾，用途为耐磨件修补，长度是无数据，标准直径为1.0~4.0（mm），熔点是500（℃）