

ZJ.D688耐磨堆焊焊条 D688 碳化钨 叶片 高压泵 高炉料种

产品名称	ZJ.D688耐磨堆焊焊条 D688 碳化钨 叶片 高压泵 高炉料种
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
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

堆焊焊条是指用于堆焊工件的任意部位焊敷一层特殊的合金面，其目的是提高工作面的耐磨损，耐腐蚀和耐热等性能，以降低成本，提高综合性能和使用寿命。堆焊也常用于修旧利废。堆焊时一般根据使用要求来选用不同合金和不同硬度等级的焊条。堆焊的目的是在工件表面熔敷一层特殊的合金，以提高工件的耐磨、耐蚀或耐热性能。在实际生产中，堆焊工件的使用条件是很复杂的，因此，堆焊时，合理选择适应工件使用条件，正确选择堆焊焊条，具有很重要的实际意义。

说明: ZJ.D688是石墨型药皮的堆焊焊条。可交直流两用。堆焊层具有良好的抗气蚀能力。

用途:可用于常温和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 62

预热温度核算

堆焊焊条的焊接使用中开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。

碳当量公式如下：

$$C_{eq}=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni$$

此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。

碳当量 (%)

0.40

0.50

0.60

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400 。