

# EDCrNi-B-15高铬耐磨焊条 工艺性好 抗晶间腐蚀性能好

产品名称	EDCrNi-B-15高铬耐磨焊条 工艺性好 抗晶间腐蚀性能好
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

使用耐磨焊条堆焊技术是将特殊的合金表面焊接在工件的一个部位，它的目的也是提高工作表面的耐磨性，耐腐蚀性和耐热性，从而达到降，还可以提高综合性能和使用的寿命。堆焊技术也常用于修复旧废料，通常在堆焊的时候，要求选择不同合金和不同硬度等级的焊条进行焊接。耐磨焊条是用于堆焊工件的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，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。

耐磨焊条可以采用运条方式来焊接，因为运条的熔池温度高，这样在熔焊的时候，就能保证耐磨焊条熔化，并快地熔炼在金属上焊接，生成新的耐磨合金焊层。运条方式不仅能保证焊层优良的抗裂性，而且能提高焊条的含碳量，这样就可以形成比较高的耐磨度，适合用于耐磨件的堆焊上。

耐磨焊条主要用于手动电弧焊。而焊丝主要用于MIG/MAG，TIG等焊接方法。（即是埋弧焊/气保焊、电渣焊、气焊等用的主要焊接材料）。焊丝分为药芯焊丝和实心焊丝，其作用主要是填充金属或同时用来传导焊接电流。此外，有时通过焊丝向焊缝过渡合金元素，对于自保护药芯焊丝，在焊接过程中还起到保护、脱氧和去氮等作用。焊丝有利于实现自动焊，提高制作自动化，规范焊接，手工电弧焊主要依赖焊工的操作水平，但如都是手工操作，用焊条比用焊丝生产效率高，焊接性能好。