

# D928耐磨焊条 用于搅拌机叶片焊接 抗裂 性好

产品名称	D928耐磨焊条 用于搅拌机叶片焊接 抗裂 性好
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

D928耐磨焊条堆焊焊条使用说明:执行GB984-2001标准堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。

堆焊工作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。不同的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。堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。2、焊后进行消除应力热处理。3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。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 (%)	预热温度	碳当量 (%)	预热温度
0.40	100 以上	0.70	250 以上
0.50	150 以上	0.80	300 以上
0.60	200 以上	0.90	350 以上

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 。堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。

焊层硬度HRC 45 耐热温度 600 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，抗裂性好,交直流两用。