

药芯耐磨焊丝 D112 D132 D178 矿山机械 堆焊轴承

产品名称	药芯耐磨焊丝 D112 D132 D178 矿山机械 堆焊轴承
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/件
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

堆焊工艺

1.焊前准备

待堆焊层母材表面处理:

堆焊过渡层之前,应将表面铁锈等所有污物去除干净,确定表面处理干净:

对压制好的锥体内表面进行渗透探伤,有缺陷要采取方法处理;

2.焊条烘干

过渡层A312 (E309Mo) 焊条,烘干工艺300 ° C, 1小时。

钴基硬质合金EcoCr-A (STELLITE6)焊条,烘干工艺250 ° C, 1小时。

焊条随用随取,焊接时焊条放在保温筒内,保温筒随时带电

保温(也可以将要用的焊条放在堆焊椎体内以保持干燥度),焊

条在空气中曝露不大于4小时:对于取焊条时掉出的焊条,如果没有

及时发现,此根焊条将不予使用。

3. 预热和堆焊时温度控制

预热方法:采用履带,加保温棉保温;将履带均匀布置在锥体上并用保温棉(两层)完全包裹起来;锥内要塞上保温棉;尽可能保证加热均匀。

加热履带要电工随时检测防止出现短路!如果遇到停电或温度过低最高温度低于240C,要塞好保温棉进行保温,但在持续通电的情况下要--次堆完。