

钢轨焊接专用 TYD360耐磨焊条 堆360焊条 规格3.2 4.0mm

产品名称	钢轨焊接专用 TYD360耐磨焊条 堆360焊条 规格3.2 4.0mm
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	规格:2.5-5.0mm
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

TYD-360钢轨焊补专用焊条耐磨焊条主要金属成份% : C 1.5 Cr 3.00 Ni 5.00-7.00 Si 1.00 W 70-85 焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%

编辑本段国家标准硬度值与执行标准

堆焊硬度HRC 70. 执行GB984-2001标准

编辑本段特性与用途

特性堆焊金属含钨65%-85%耐磨程度极高，焊芯直径 3.2/4.0/5.0

工艺精良脱渣方便电弧稳定！用途：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、工程机械、建材机械等。

编辑本段常遇情况与解决方法

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： $C_{eq} = C \frac{1}{6} + Mn \frac{1}{24} + Si \frac{1}{5} + Cr \frac{1}{4} + Mo \frac{1}{15} + Ni$ 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。

编辑本段耐磨焊条在制砖机上的正确使用办法

用耐磨电焊条堆焊在砖机螺旋绞刀的磨损部位,已被许多砖厂认同是一项简便易行,降耗节支的有效措施。但各厂的使用效果并不完全一样,除焊条本身的质量外,操作方法是主要原因。螺旋绞刀在排挤泥料时,产生滑动。因此要求绞刀的推进表面应光洁,才能减小阻力。所以,如果一次就同时在所有的绞刀表面上都堆焊耐磨焊条,必将因其表面粗糙,阻力大增,泥条挤不出来,泥缸严重发烧,无法生产。其实,砖机上的各节螺旋绞刀磨损并不一样,挤出泥料的首节比只承担和输送泥料任务的尾节的磨损要大五六倍!就是同一节绞刀,其各部的磨损也相差极大:绞刀叶片正面要推挤泥料,磨损极大;而叶片的背面,几乎不受什么压力,磨损极小;叶片的棱边,不仅线速度最高,而且要与泥缸内壁粘附的泥料强烈摩擦,磨损量最大;而绞刀轴套的直径只有叶片外缘直径的三分之一,磨损量也只有它的三分之一;至于首节绞刀的副叶,由于肩负切开和挤出泥料的双重任务,全身受磨损量就更大。我们在作耐磨层的堆焊时,应该是边棱部分最厚,可达5mm。叶片正面只从边缘向中间堆约50mm宽的一幅,而这一幅应是边部较厚的3~4mm,往中间渐薄幅叶则应按上述原则前后边棱全部堆焊,绞刀的其他部位,都不必堆焊。由于砖机螺旋绞刀和搅拌机叶片只有磨粒磨损,没有冲击负荷,又希望焊层表面平整,所以堆焊时应采用电弧长度略大于焊条直径的长弧焊接;并采用蛇形(W)运条法或8字形(888)运条法。这样,只需用较少的焊条,较高的工效而得到一个宽而平整的优良耐磨表层。在堆焊砖机的螺旋绞刀正面时,为了不使焊道给予泥料增加太多的阻力,应顺着泥流前进的方向即顺叶片圆弧方向堆焊,切不可沿半径横向堆焊,以致泥料沿叶片向前滑动时跨门坎。对于承受剧烈冲击的,如锤式破碎机的锤头等工件,在堆焊时,不仅应采用“抗冲击型耐磨堆焊电焊条”操作上还应采用电弧长度不小于焊条直径的短弧焊接。而且因磨损较大,焊层较厚,要堆焊多层。堆焊第一层时,应采用电弧短,移动慢,同时焊条头在熔池表面作快速环行搅动法的短搅动,使深入基层,形成牢固的合金。其余各层则可以采用短弧焊接中的圆圈(OOO)运条法或三角型()运条法,使获得一个牢固而较厚的耐磨表层。当然,也只需堆焊锤头磨损了的边棱,其余部位不必堆焊