

水泥厂辊压机修用耐磨焊丝 ZD310碳化钨合金堆焊焊条

产品名称	水泥厂辊压机修用耐磨焊丝 ZD310碳化钨合金堆焊焊条
公司名称	河北坤旺焊接材料有限公司
价格	17.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村（注册地址）
联系电话	17692972591

产品详情

YD888耐磨药芯焊丝 高硬度堆焊焊丝

性能及用途：高硬度药芯耐磨堆焊焊丝，堆焊层不得超过6mm，适用于剧烈磨粒磨损的轻weichong击条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复。主要用于立磨磨辊、磨盘以及其他耐磨件表面的耐磨堆焊。堆焊层硬度：HRC60-65.

规格：1.2/1.6/2.0mm 包装：15kg/盘

YD888Ni耐磨药芯焊丝 高硬度堆焊焊丝 yd322耐冲击耐磨焊丝

性能及用途：高硬度药芯耐磨堆焊焊丝，在YD888的基础内加入适量的Ni合金成分，tigao了焊层韧性、冲击性和耐磨性，适用于剧烈磨粒磨损的轻weichong击条件下部件的预保护堆焊 制造和磨损后的堆焊修复。主要用于立磨磨辊、磨盘以及其他耐磨件表面的耐磨堆焊。堆焊层硬度：HRC60-65.

规格：1.2/1.6/2.0mm 包装：15kg/盘

YD888MoW耐磨药芯焊丝 高硬度堆焊焊丝

性能及用途：金属粉型堆焊药芯焊丝，高铬合金的基础上增加适量的钼钨成分，tigao了焊层硬度及耐磨性能，适用于耐磨粒磨耗的矿山磨损件。堆焊层硬度：HRC58-60.

规格：1.2/1.6/2.0mm 包装：15kg/盘

YD916耐磨药芯焊丝

产品简介:TY-YD916为含碳化硼的耐磨粒磨损的堆焊焊丝，具有良好抗磨粒磨损性能，焊缝表面成型美观，无渣，单层硬度HRC 60。可自保护焊接(配CO₂气体保护更佳)

用途:用于受激烈磨粒磨损部件的修复，如排风机叶轮、泥浆泵、煤矿溜槽等的堆焊。

推荐焊接参数: 1.2电流160~220A，电压28~30V， 1.6电流200~280A，电压22~28V
CO₂气liuliang20L/min，焊丝伸出长度15~20mm，焊速35cm/min，焊枪倾角80°，电流类型:直流反接。