



d707ni纯镍堆焊焊条

说明：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。

用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。

熔敷金属化学成分/%

w+c	其他	ni
55	5-10	余量

堆焊硬度hrc： 45

d717/d717a碳化钨堆焊焊条 型号：edw-b-15

说明：碳化钨堆焊焊条，采用h08a钢带扎制成o形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，d717为无缝管状焊条。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。

熔敷金属化学成分/%

c	si	mn	cr	w	mo	ni	其他
1.5-4	4	3	3	50-70	7	3	3

堆焊硬度hrc： 60

d708碳化钨合金焊条

说明：d708碳化钨合金焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%，工艺精良脱渣方便电弧稳定！焊条不需要焊前预热，焊后保温。高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。 .

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、矿上机械、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！！

熔敷金属化学成份/%

c	cr	ni	si	w
1.5	3.0	5.0-7.0	1.0	70-85

堆焊层硬度：hrc 70

tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

说明：tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业部推荐产品 我厂生产的tdm-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。

化学成分（%）：

c	cr	w	mo	b
规格参数 0.05	9.8	品牌:鼎泰 型号:D707	17	4.2

参考电流： 3.2 90-120a 4.0 160-190a 5.0 190-220a

公司地址

德州市运河经济开发区

堆焊层硬度：（焊后空冷）hrc 75

联系电话

0534-3688991 15621800991

注意事项：1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。 2、应采用较小电流，可防止弧抗裂纹  
3、如较厚的焊层可以反复堆焊。

## 产品详情

说明: d707是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量80-85%，由于药皮较厚，合金元素多，可交直流焊接接，使用适当的电流堆焊。

【简单说明】

d707碳化钨堆焊焊条

用途: 用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱 机械设备等。

熔敷金属化学成分(%)				
化学成分	c	mn	si	w
保证值	1.50~3.00	2.00	4.00	80.0~85.0

堆焊层硬度: hrc 85

焊条直径(mm)	参考电流(dc+)		
	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	70~120	140~180	180~220

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上，堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 ，堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。  
3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。