

三牙轮钻头 D717碳化钨堆焊焊条 D717A碳化钨耐磨焊条 电焊条

产品名称	三牙轮钻头 D717碳化钨堆焊焊条 D717A碳化钨耐磨焊条 电焊条
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

D707碳化钨堆焊焊条

D707碳化钨堆焊焊条

说明：是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过渡，堆焊金属含钨量40~50%，堆焊层较厚，在焊条发红后药皮容易有小块剥落，所以宜用直流反接，使用较小电流。

用途：适用堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如混凝土搅拌叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片，高速混砂机叶片等。

堆焊金属化学成分（%）

CWMnSiFeC1.5-3.040.0-50.0 2.0 4余量

D707Ni耐磨堆焊焊条

D707Ni耐磨堆焊焊条

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 555-10余量

堆焊硬度HRC： 45

D717碳化钨堆焊焊条

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，采用石墨型涂料，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

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

熔敷金属化学成分/%

CSiMnCrWMoNi其他1.5-4 4 3 350-70 7 3 3

堆焊硬度HRC： 60

D708碳化钨合金焊条

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，抗磨、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、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/%

CCrNiSiW 1.5 3.05.0-7.0 1.070-85

堆焊层硬度：HRC 70

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、推土机履带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，可交直两用，电弧稳定，脱渣容易，抗磨和耐冲刷等特点，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%、含钼量0.5%。化学成分(%)：W--57 Mo--17 C--0.05 Cr--9.8 B--4.2参考电流： 3.2 4.0 5.090 - 120A 160 - 190A 190 - 220A
焊层硬度：(焊后空冷) HRC 75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，可防止产生裂纹，可以反复堆焊。