

螺旋推进器耐磨耐高温焊条耐磨堆焊

产品名称	螺旋推进器耐磨耐高温焊条耐磨堆焊
公司名称	南宫市信德耐磨焊条厂
价格	40.00/公斤
规格参数	型号:DJ002、707、054 材质:高铬碳化钨 焊芯直径:3.24.0 (mm (mm)
公司地址	中国 湖北 黄石市 信德路1号
联系电话	86 0319 5395439 13739695558

产品详情

型号	DJ002、707、054	材质	高铬碳化钨
焊芯直径	3.24.0 (mm (mm)	品牌	信德
类型	堆焊焊条	药皮性质	多种可选
直径	3.24.0 (mm (mm)	长度	400 (mm)
焊接电流	120 (A)	电流幅度	48 (A)
工作温度	300 ()	适用范围	木炭机螺旋推进器堆焊修复

近几年我国机制木炭行业得到迅猛发展，我厂针对制棒过程的机件、磨料、环境条件等分析研制了适应木炭机螺旋推进器堆焊耐磨电焊条，以支持炭业同仁的发展，减少维修时间投入、降低生产成本、提高经济效益，

以下是本厂专用于木炭机螺旋推进器堆焊修复的部分产品。

d002堆焊条

低氢型药皮，含铬、钼、镍、钨等合金。交直流最好直流反接施焊,抗金属表面氮化层气孔性好,适于堆焊螺杆等氮化层面,耐磨性较好.堆焊层硬度：hrc 60

注意事项：该焊条焊前可不预热，焊后不保温，可多层堆焊而不裂，焊前焊条适当烘干，焊前需清理螺旋推进器表面。

d707碳化钨(铬硼)耐磨堆焊条

碱性药皮，含超硬碳化钨、碳化铬硼等合金。有最高耐磨性、抗气蚀性及耐高温性;但不适于多层堆焊,尽可能堆焊一层.焊前焊条适当烘干，并磨去被焊工件表面,高温预热(400 以上)工件,焊后用石棉覆盖并入

保温炉缓冷;焊接工艺性优良，可交直流两用。用于堆焊修复造纸、制糖、矿山、泥浆泵受轻微冲击而磨损强热工件如矸泵耐磨板、鼓风机叶片、高速混沙箱、磨煤机磨辊、搅拌叶片等易磨损件。堆焊层硬度：hrc 65.

d054高铬钼超硬高耐磨堆焊条

碱性药皮，焊缝金属含cr20-35%、其他(wc、mo、b)<15%、c2-4%等合金。具有很高的耐磨性、气蚀性、耐高温性。焊接工艺性优良，可交直流两用。焊前焊条适当烘干，工件需经400 以上高温预热并清理工件表面，焊后应用石棉、干砂覆盖并立即放入保温炉缓冷。适用于堆焊修复榨糖机轧辊、强力采煤滚筒、搅拌机叶片、泵壳、螺旋推进器、矿山机械等磨损件。堆焊层硬度：hrc 68。

注意事项：以上二种焊条焊前螺旋推进器需预热至400 以上，尽量不要多层堆焊，焊前焊条适当烘干并清理螺旋需焊部位表面，焊后需用石棉、干砂覆盖或立即放入保温炉缓冷，