

TN65锤头专用耐磨焊条 堆焊焊条

产品名称	TN65锤头专用耐磨焊条 堆焊焊条
公司名称	德州鼎泰焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市运河经济开发区
联系电话	0534-3688991 15621800991

产品详情

锤头、锤盘制造及修复用焊接材料（材料种类：1.焊条；2.co2气保护药芯焊丝 1.6）牌号种类硬度（hrc）性能及主要用途 gm1 1 专用于高锰钢、超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。zd3 1 55 ~ 59 主要用于已磨损的大型锤式破碎机50公斤、120公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊20 ~ 40mm，堆焊层抗裂性能优良，具有良好的抗冲击性、耐磨性。zd6 1 焊后硬度 35 ~ 40 冲击后50 ~ 55 主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件，如高锰钢材质的颚板、破碎机锤头、板锤、挖掘机斗齿等。堆焊层具有良好的抗冲击性、耐磨性和良好的冲击硬化效果。tm55 1 55 ~ 59 主要用于破碎机锤头严重磨损部位的堆焊修复，一般堆焊1 ~ 2层即可,也可用于塔篦齿修复。根据不同的使用场合，可有选择的使用，其耐磨性由高至低依次为tm-65、tdl-65、tdp-65、tdl-60、tm-55。tdl-60 1 56 ~ 62 tdp-65 1 59 ~ 65 tdl-65 1 62 ~ 66 tm65 1 61 ~ 66 md501 2 52 ~ 55 用于破碎机锤头、锤盘旧件的现场堆焊修复，堆焊层有裂纹，但耐磨性能优良，不影响使用。zd5 2 48 ~ 52 用于破碎机锤头、锤盘的新品制造及旧件的现场堆焊修复，堆焊层抗裂性能优良。zd310 1、2 57 ~ 62 主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其高温耐磨性能优良。tn65 1 62 ~ 66 主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其抗磨粒磨损性能优于碳化钨焊条，高温耐磨性能优良。风机修复用焊接材料（材料种类：1.焊条；2.co2气保护药芯焊丝 1.6）牌号种类硬度(hrc)性能及主要用途 备注 dh-55f 2 52 ~ 57 主要用于风机新品制造的预保护堆焊，也常用于常温下各类磨损工件的堆焊修复。可现场检测风机动平衡 dh-60f 2 59 ~ 65 主要用于风机新品制造的预保护耐磨堆焊及再生性修复，也常用于常温及高温下受剧烈磨粒磨损、中等冲击部件的堆焊修复。tm55 1 55 ~ 59 主要用于风机叶轮的现场修复及再生性修复，根据风机工作的温度及磨损情况，由低到高选用焊条tm55、tdl-65、tn65。tdl-65 1 62 ~ 66 tn65 1 62 ~ 66 部分材料高温硬度测试 牌号 种类 试验温度t () 高温硬度值 (hv3) zd5 1 550 425 428 428 / 427 tdl-65 1 700 334 334 332 / 333 tn65 1 700 421 440 421 / 427 tn65 1 650 500 535 505 / 513 zd310 1 650 397 464 444 / 435 堆焊工艺及其它 焊条类 直径 (mm) 3.2 4.0 5.0 包装形式：盒装 单件重量：20公斤 焊接电流 (a) 80 ~ 140 140 ~ 200 180 ~ 220 co2气保护 药芯焊丝 直径 (mm) 1.6 包装形式：真空层绕盘装 单件重量：15公斤 焊接电流 (a) 220 ~ 350 焊接电压 (v) 25 ~ 35 气体流量 (l/min) 15 ~ 20