

# DJ150抗冲击耐磨焊条 堆焊焊条

产品名称	DJ150抗冲击耐磨焊条 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

dj150	国内首创，硬度高、多层堆焊而不剥离，焊缝裂纹少，具有极高的耐磨粒磨损性，可受中等冲击磨损。用于堆焊修复螺杆、耐磨板、螺旋推进器及破碎锤片等。	65~
dj5003	用于抗冲击、冲刷、耐热磨损的堆焊，如高炉料钟密封面、料斗、破碎锤头及对辊、轧钢厂进出口导轨、塑料机械机筒等。	57~
dj656	用于堆焊修补混凝土泵管、s管、搅拌叶片、磨焊煤辊、冲击板、耐磨板、破碎辊、锤头等	62
d906	具有很好的红硬性、抗裂及抗氧化性，用于耐高温磨损件的堆焊，如3cr2w8v类热作模具、热剪切刀、齿轮、机立窑塔篦、造纸等易磨损件	58
064	用于各类铸铁件裂纹修补及异种钢的连接，强度高，加工性一般。也可用在焊接高碳钢、高铬钢等作过渡层使用。	

高镍铸铁	用于各种铸铁件修补。焊后可加工
------	-----------------

堆焊工艺要求

表面堆焊是修复工作被磨损、腐蚀的表面和制造耐磨、耐蚀、耐热等特殊合金表面层的一种有效方法，是一种既经济又有实效的加工方法。但由于堆焊工作及工作条件的不同，堆焊时必须根据不同要求选用不同的堆焊焊条，本说明书所列焊条牌号其主要用途如前所述。

不同的堆焊焊条，要采用不同的堆焊工艺，方能获得满意的堆焊效果，dj002、dj5003、dj150可直接冷焊，工件一般不须预热，且焊缝不产生剥离掉块现象，在气温较低的季节，有条件可用氧—乙炔焰焊前预热，焊后缓冷以防裂纹产生，有些堆焊熔敷金属可以用不同的热处理方法，得到不同的硬度。堆焊层金属的硬度及化学成分，一般是指堆焊三层以上的熔敷金属而言。

堆焊效果如堆焊层的硬度、耐磨及耐热性能等与焊接电源、电弧长短有关，电流小，电弧短则对合金元素过渡有利。堆焊焊条参考焊接电流一般为：

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电源(a)	120~160	150~200	200~260

(一)、堆焊工艺的制定

堆焊焊条使用前必须做到一下要求：

- a、母材：铁锈、水分、油污是产生气孔的根源，母材上的裂纹是助长熔敷金属裂纹扩展的重要因素，因此施焊前、水分、油污等清除干净。
- b、热施焊：为减少或防止裂纹产生，实行热施焊是一种有效的方法。

( )、预热和道间温度对减少或防止裂纹的产生很有效果，具体的预热和道间温度见下表：

钢种	碳当量（‰）			预热和道间温度				
碳钢低合金钢 焊前低氢焊条250~300 烘焙1h，石墨型焊条须经200 左右烘焙1h，钛钙型焊条须经250 左右烘焙1h，工件堆焊表面的铁锈、油污等清楚干净，以免产生气孔及裂纹。  二、堆焊焊条的使用要点  堆焊焊条的使用要点归结为一下两点:		0.3		250	100			
		0.4~0.5			150			
		0.5~0.6			200			
		0.6~0.7			250			
		0.7~0.8			300			
		0.8			350			
		高猛钢						
		奥氏体不锈钢金属的硬度;						
高合金钢（高铬系）								

2、防止开裂或剥落。

(二)、焊条使用要点

a、堆焊目的是在焊缝金属中加入大量的合金成份，以达耐磨、耐热、耐蚀、高硬度的表面性能要求。所以对于合金成份是在药皮中加入，因此堆焊焊条的药皮一般较厚，如有发现部分脱落，即不能使用。另外因药皮的强度故在使用、运输过程中要轻拿轻放，已防止药皮脱落。

b、使用前应将焊条烘干，烘干温度及保温时间见下表：

药皮类型	烘干温度及保温时间
氧化钛钙型	150-200 30-60分钟
低氢型 $c + 1/6mn + 1/24si + 1/5ni$	300-350 30-60分钟
石墨型	150-200 30-60分钟
低氢钠型	250-300 30-60分钟

( )、热处理：在550-750 进行热处理，对防止低温裂纹、防止使用中产生变形和改善焊接性能很有作用，热堆焊焊缝金属的硬度会降低故必须先考虑硬度的变化防止热处理条件采用起弧回运条技术。

d、堆焊时打底焊应在母材上限制在母材直径的3倍。上进行堆焊或堆焊极高硬度的母材，为防止开裂与脱落，采用有效的。打底焊时采用的焊接材料通常用焊接性好的低碳或奥氏体不锈钢焊接材料。

e、堆焊后部分堆焊件尽可能缓冷或直接作焊后热处理。

( )、熔深：耐磨堆焊时，采用的焊接材料与母材的化学差别通常很大，焊缝金属如受母材稀释，其耐磨效果故施焊时要控制母材的熔深，必要时采用多层堆焊。

( )、变形：尽可能地减少焊接变形，通常可采用跳焊法、对称法。