

DCr60耐磨焊条

产品名称	DCr60耐磨焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	25.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:DCr60
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

DCr60耐磨焊条厂家生产《耐磨焊条，锤头专用焊条，破碎机专用焊条，磨煤辊专用焊条，轧辊专用焊条》水泥厂，发电厂，铸造厂等的研发，规格4.0-5.0

硬度HRC60, 耐高温800℃，耐磨、耐冲击适用于：制造修复辊压机辊面、机立窑塔蓖装载机及挖掘机的斗齿农业机械、冶金、电站、矿山、建筑、车辆、石油、模具、化工等行业设备等。

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	Mn	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	Co
0.05	9.8	57	17	4.2

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

堆焊层硬度：（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，可防止弧坑裂纹
3、如较厚的焊层可以反复堆焊。