

# MSD-68A碳化钨耐磨焊条

产品名称	MSD-68A碳化钨耐磨焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:MSD-68A
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

## 产品详情

msd-68a碳化钨耐磨焊条厂家生产《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

说明：msd-68a高强度耐磨电焊条 该焊条系氢焊薄药皮，其中含有cr、b、ti、nb等合金元素，它具有操作方便，除渣容易，成型平滑美观等特点。可交直流两用。是矿山、水泥、制砖、制糖、地质、石油的高效耐磨损的理想焊条。适用于堆焊要求磨损强烈的磨损件。堆焊层硬度：hrc75"—80

耐磨焊条型号及用途介绍 牌号 型号gb/t 硬度hrc 药皮类型 特征和用途 d608 edz-a1-08 55 石墨型 低氢钾型药皮的高锰钢焊条，交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、戽斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊规格 d618 58 石墨型 石墨型药皮的抗磨粒磨损高碳高铬铸铁堆焊焊条，用于堆焊承受较轻微的冲击载荷，但要求有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面，如锤击式磨煤机锤头 d628 高铬型 60 石墨型 石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，用于堆焊承受较轻微的冲击载荷，但要求有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面，如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等 d638 60 石墨型 石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵、粉碎机、锤头等 d678 edz-b1-08 50 石墨型 石墨型药皮的钨型铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于矿山和破碎机零件等受磨粒磨损部分的堆焊 d687 edzcr-d-15 58 低氢钠型 低氢钠型药皮，铸造含硼高铬合金铸铁焊芯的高铬铸铁堆焊焊条，直流反接。用于强烈耐磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖搅器、戽斗、破碎机辊、混合器叶片等 d698 edz-b2-08 60 石墨型 石墨型药皮的crw铸铁堆焊焊条，交直流两用。用于矿山机械和泥浆泵的堆焊 d707 edw-a-15 60 低氢钠型 碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量40-50%，由于药皮较厚，因而焊接过程中套筒较长，药皮发红后易小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小的电流。主要用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机、挖泥机叶片、高速混砂箱等。 d708 mo-cr-b 62-65 合金型 钼铬硼(mo-cr-b)合金耐磨堆焊焊条，可用于电厂，用于刮板式捞渣机的刮板，排粉机的叶片及风箱，球磨机的入口弯头，粗粉分离器、风扇磨、中速磨、引风机等设备易磨损件，灰浆泵的弯头，护套及排灰管路的弯头，筛煤机的筛片、扒煤机的扒齿、碎煤机的护板与轮锤及下煤翻版等。 d708应用最为广泛 d717 edw-b-15 60 钨基合金焊条，含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机锤头、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复 d808 edw-c-15 63 石墨型 石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于砖

瓦厂（搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头）、水泥厂（塔盘、塔尖、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、）、矿业（煤矿、金矿、溜槽、电铲斗齿、钻头、锤头）、钢厂（大钟、小钟、漏斗）、农业（铧犁犁刀、玉米杆粉碎机）、木炭机推进器、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件。d968 edcr-08 65-67 石墨型 石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于砖瓦厂（搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头）、水泥厂（塔盘、塔尖、篦齿、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、排水叶片、挖土机、铲齿、搅拌压机叶片）、矿产行业（煤矿、溜槽、电铲斗齿、钻头）、钢厂（大钟、小钟、漏斗）、农业（铧犁犁刀、玉米杆粉碎机）、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件 铸造碳化钨气焊条 w2c 93-98 管状铸造碳化钨气焊条，管内成分为w2c和wc合金颗粒，硬度93hrc，熔点1600-1800度，采用氧气-乙炔焰堆焊，具有较高的耐磨性。用于石油钻具、打井钻头、混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、饲料粉碎机刀片等强烈磨损部件。堆焊焊条使用说明: 执行gb984-2001标准 堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。2、焊后进行消除应力热处理。3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。

碳当量公式如下： $ceq=c+1/6mn+1/24si+1/5cr+1/4mo+1/15ni$

此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。碳当量（%） 预热温度 碳当量（%） 预热温度  
0.40 100 以上 0.70 250 以上 0.50 150 以上 0.80 300 以上 0.60 200 以上 0.90 350 以上

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400。

堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：

- 1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。
  - 2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。
  - 3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。
- 堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属