

# TB8106耐磨焊条

产品名称	TB8106耐磨焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:TB8106 规格:4-5
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

## 产品详情

tb8106耐磨焊条材质 钴基焊条，碳化钨耐磨焊条 规格3.2-4.0-5.0 净重 盘丝15公斤 焊条20公斤  
品牌：司太立，铸桥，直销批发价格 tb8106缓冲层或表面层两用堆焊焊条60 ；堆焊硬度：hrc 45用途：  
适用于高应力、高冲击缓冲层或表面层堆焊。例如：齿轮、轴类、拖拉机复带、破碎机对辊、热轧辊  
及其它焊后直接进行切削加工等。焊缝金属化学成份（%）c si mn cr 其它 0.1 0.4-1.0 1.2-1.8 5.5-6.5 2  
焊接参考电流 电源 电流a 电压v 交直流两用 120-180a 35-40vd406耐磨堆焊焊条 型号：edrcrmnmowco-a 说明：  
铬钼钨热强钢耐磨堆焊焊条，堆焊金属为a+固溶体+奥氏体+马氏体+共晶组织，具有较高的红硬  
件、抗裂性和耐热疲劳性。用途：用于耐高温刀具、模具、如热剪切刃口的堆焊。熔敷金属化学成分/%  
c 0.5 si 2 mn 2 cr 6 mo 5 w 10 v 2 co 12 其他 2 堆焊硬度hrc： 50（焊后空冷）  
d417高速刀具钢堆焊焊条 型号：edd-b-15  
说明：高速刀具钢堆焊焊条，直流反接，良好的工艺性、耐磨性和抗裂性。用途：用于堆焊耐强烈冲击  
磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用于各种冲压模具的堆焊。  
熔敷金属化学成分/% c0.5-0.9 si 0.8 mn 0.6 cr 3-5 mo 5-9.5 w 1-2.5 v 0.8-1.3 其他 1  
堆焊硬度hrc： 55（焊后空冷）d427高温耐磨堆焊焊条 说明：高温耐磨堆焊焊条，低氢钠型药皮。用  
途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热  
剪切刃的堆焊。熔敷金属化学成分/% c 0.8 mn 13 cr 11 ni 2 v 2 堆焊硬度hrc： 40（焊后空冷）  
d437堆焊焊条 说明：堆焊焊条，低氢钠型药皮。用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊  
，主要用于冶金系统，如炼钢厂装料机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。熔敷金属化学成分/%  
c 0.8 cr 15 ni 4 v 3 堆焊硬度hrc：40 42（焊后空冷）d608铸铁堆焊焊条 型号：edz-a1-08 说明：铸  
铁堆焊焊条，交直流两用，采用直流反接电源更为适宜，由于堆焊金属为铸铁组织+铬、锰的碳化物，  
具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗力。  
用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。熔敷金属化学成分/% c2.5-4.5  
cr3-5 mo3-5 堆焊硬度hrc： 55 d618铸铁堆焊焊条 说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬  
铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，但较脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗  
磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。  
用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。  
熔敷金属化学成分/% c 3 cr15-20 mo1-2 v 1 w 10-20 堆焊硬度hrc： 58 d628铁堆焊焊条 说明：抗磨料磨  
损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，耐热强度性较高，但

堆焊层硬度而脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。用途：用于堆焊承受较轻微冲击载荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。熔敷金属化学成分/% c 3-5 cr 20-35 mo 4-6 v 1 堆焊硬度hrc： 60