

ZD6耐磨焊条

产品名称	ZD6耐磨焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:ZD6
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

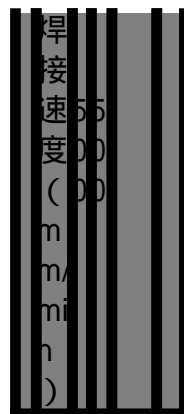
产品详情

zd6耐磨焊条厂家直接供货价格优势明显,本公司提供的

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。

30 ~ 14 0 4 0	包装形式:盒装
1. 6	单件重量:20公斤

220~350	包装形式：真空层绕盘装
25~35	单件重量：4.030~40公斤
15~20	
3.2	
	焊接 电 流 (a)
	焊接 电 压 (/)



注意事项

施焊前，焊条须经250~350 烘焙1~2h，随烘随用；

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质；

埋弧焊药芯焊丝采用107焊剂，焊前焊剂107应烘干300 × 1h；

一般用于堆焊后不进行机加工的工件。

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、板锤、挖掘机斗齿等。堆焊层具有良好的抗冲击性、耐磨性和硬化效果。
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，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
zn65	1	62 ~ 66	主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其抗磨粒磨损化钨焊条，高温耐磨性能优良。