

ZD5耐磨焊丝

产品名称	ZD5耐磨焊丝
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:ZD5
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

zd5耐磨焊丝厂家直接供货价格优势明显,本公司提供的

硬度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，堆焊层抗裂性能优良。57 ~ 62

主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其高温耐磨性能优良。

堆焊工艺及其它

焊条类	直径 (mm)	3.2	4.0	5.0	包装形式：盒装
	焊接电流 (a)	80 ~ 140	140 ~ 200	180 ~ 220	单件重量：20公斤
co2气保护 药芯焊丝	直径 (mm)	1.6			包装形式：真空层绕盘装
	焊接电流 (a)	220 ~ 350			单件重量：15公斤
	焊接电压 (v)	25 ~ 35			
	气体流量 (l/min)	15 ~ 20			

水轮机专用焊接制造及修复材料

牌号	类别	符合标准	规格
0cr13ni4more、0cr13ni5more、0cr13ni6more	焊条	aws e410nimo	3.2、4.0、5.0
00cr13ni4more、00cr13ni5more、00cr13ni6more		aws e410nimol	3.2、4.0、5.0
er415、er415l	气保护 焊丝	aws er410nimo(l)	1.2、1.6
er416、er416l			1.2、1.6

材料主要用途及性能

牌号	主要用途	主要性能
0cr13ni4-6more 00cr13ni4-6more	主要用于同材质铸钢件的补焊和水电站过流部件气蚀磨损后的堆焊修复以及同材质结构件的焊接。	为低氢型药皮马氏体不锈钢焊条。堆焊层具有良好的抗气蚀耐泥沙磨损性能。焊条焊接工艺性能良好，采用直流反接，适合于全位置焊接。堆焊工艺简单，焊前不预热，焊后不用热处理，堆焊层可以切削加工。
er415、er415l er416、er416l	用于同材质铸钢件的补焊和水电站过流部件气蚀磨损后的大面积堆焊修复以及水轮机过流部件的制造焊接。	为马氏体不锈钢气保护焊丝，纯氩保护或富氩气体保护，具有优良的焊接工艺性能。 为三相不锈钢气保护焊丝，纯氩保护或富氩气体保护，具有优良的焊接工艺性能。

熔敷金属化学成分(%)

牌号	c	si	mn	cr	ni	mo	s	p
0cr13ni4-6more	0.06	1.0	2.0					