

## d707碳化钨焊条 蒂森

产品名称	d707碳化钨焊条 蒂森
公司名称	上海库吉焊接材料有限公司
价格	135.00/个
规格参数	品牌:蒂森 型号:d707 牌号:d707
公司地址	上海市浦东新区东靖路1831号404-19室
联系电话	86 021 31300016 15921840598

## 产品详情

d707碳化钨堆焊焊条说明：是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过渡，堆焊金属含钨量40~50%。由于药皮较厚，因而套管较长，在焊条发红后药皮容易有小块剥落，所以宜用直流反接，使用较小电流。用途：适用堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如混凝土搅拌叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片，高速混砂箱等。堆焊金属化学成分（%）c w mn si fec1.5-3.0 40.0-50.0 2.0 4 余量

堆焊层硬度：hrc 73 d707ni纯镍堆焊焊条说明：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。熔敷金属化学成分/%w+c 其他 ni 55 5-10 余量

堆焊硬度hrc： 65 d717/d717a碳化钨堆焊焊条 型号：edw-b-15说明：碳化钨堆焊焊条，采用h08a钢带轧制成o形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，d717为无缝管状焊条。用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。熔敷金属化学成分/%c si mn cr w mo ni 其他1.5-4 4 3 3 50-70 7 3 3

堆焊硬度hrc： 65 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 ni 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 b0.05 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

本产品的品牌是蒂森，型号是d707，牌号是d707，产地是德国，类型是堆焊焊条，材质是碳化钨，焊芯直径是3.2（mm），药皮性质是碱性焊条，直径是3.2（mm），长度是350（mm），适用范围是广泛