

合金1号耐高温 碳化钨耐磨焊条

产品名称	合金1号耐高温 碳化钨耐磨焊条
公司名称	南宫市鑫盾合金焊材喷涂有限公司
价格	25.00/公斤
规格参数	品牌:鑫盾 型号:合金1号
公司地址	李家村工业区01号
联系电话	0319-5396113 13731575755

产品详情

合金1号耐高温焊条符合GB EDW-A-15合金1号耐高温 碳化钨耐磨焊条 耐磨焊条生产厂家 保证质量

说明：合金1号是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药

皮耐高温**碳化钨堆焊焊条**

，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。

适用于: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、压块机）、木碳机推进器、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	C	Mn	Si	W
保证值	1.50~3.00	2.00	4.00	40.0~50.0

堆焊层硬度:HRC 65~68

参考电流(DC+)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电流(A)	70~120	140~180	180~220

我公司是耐磨堆焊焊条、耐磨堆焊焊丝专业生产厂家，从事专业生产22年，技术

可靠实力雄厚质量稳定，是众多经销商和广大使用商多年来的信赖之选，欢迎来厂洽谈合作，欢迎来清河做客考察，联系电话：4006-190-338 13731575755

注意事项: 1.焊前焊条须经300~350 烘焙1h。 2.堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上，堆焊件为低合金钢时预热温度为400~500 ，堆焊件为不锈钢时预热温度为600~650 。

3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。

包装说明：5公斤/盒(包)；

20公斤/件(箱)；25公斤/件(箱)；30公斤/件(箱)。