

YD硬质合金气焊条 YD合金气焊条 YD硬质合金棒

产品名称	YD硬质合金气焊条 YD合金气焊条 YD硬质合金棒
公司名称	南宫市宇联耐磨焊条厂
价格	300.00/个
规格参数	加工定制:是 型号:YD硬质合金气焊条 类型:YD硬质合金气焊条
公司地址	中国 河北邢台市 河北省南宫市李家村
联系电话	15233945500 13930916962

产品详情

yd硬质合金气焊条 简介： yd型硬质合金复合材料堆焊焊条(简称yd型焊条)，是由粒状烧结硬质合金与有弹性的胎体合金混合制成。外涂一层特殊熔剂并着色，以标识颗粒等级大小。烧结硬质合金颗粒主要为含钴碳化钨，其硬度为hra89-91;胎体金属为“镍铜”合金，抗拉强度690mpa，硬度：hb 160。 yd型焊条需要与一种打底焊条(yd—d)和专用熔剂(yd—r)配合使用。均有我厂按比例配套供应。 yd-d打底焊条是一种外皮涂有特殊熔剂的气焊焊条，

yd-r是一种复合物制造的熔剂， 用途：yd型焊条主要用于堆焊石油、矿山、采煤、地质、建筑等工业中一些严重磨损或兼有切削的工件。如：铣鞋、磨鞋、扶正器、扩孔器、钻杆接头、水力割刀、刮刀片、刨煤机刨刀、取芯钻头、打桩钻头、螺旋钻头等。 堆焊工艺：yd型焊条是采用氧—乙炔火焰进行堆焊，使用的气焊焊咀应比普通气焊碳钢所用的焊咀大。火焰应调成中性或稍偏碳化焰。中性焰焰心的尖端位置应严格控制，不能接触到硬质合金颗粒和工件表面，以免过烧，也就是比普通气焊时焊咀提的要高，这一点是影响堆焊层耐磨寿命的关键，切勿忽视。 堆焊时应尽量采用平焊位置，其它位置堆焊时应采用适当的胎具。 工作场地必须通风良好，以免有害健康。 规格：yd型焊条根据硬质合金颗粒大小，分为：以下八个等级供货：

牌号	公称尺寸(mm)	颗粒等级尺寸(mm)	颜色	备注
yd-9.5	9.5	9.5-6.5	深绿	
yd-8	8	8-6.5	深兰	
yd-6.5	6.5	6.5-5	红	
yd-5	5	5-3	黄	
yd-3	3	3-2	粉红	
yd-10目	10目	10-18目	浅绿	
yd-18目	18目	18-30目	浅兰	
yd-30目	30目	30-50目	浅黄	

yd型硬质合金堆焊焊条的堆焊工艺

该焊条采用氧乙炔堆焊。操作工艺如下：(1)清理工件，使被焊工件表面露出金属光泽。(2)取平焊位置进行堆焊，为此可使用适当的胎具为控制堆焊层厚度，可利用限厚块。(3)用中性焰预热，焰心勿接触工件表面，距离以25mm为宜。(4)当工件加热到适当温度时，即可在待堆焊表面涂一层专用焊剂，如熔剂预热得合适，熔剂就会起泡沸腾，此时工件表面的氧化物将被熔剂清除，再继续加热至溶剂布满被堆焊的表面并呈透明液体状态时，表明可开始堆焊打底焊层。(5)堆焊打底焊层，采用中性焰，用打底焊条尖端不断搅动熔剂，并随之熔化，焊咀不断运行，其运行速度恰好与打底焊条的焊速度相等。要确保熔剂保持在工件表面上。当打底过程结束时，堆焊表面应形成一薄层平滑的打底合金，其厚度约1mm左右为宜。如预热温度不足时，熔融的打底层金属不能流平，并在工件表面形成小球或凸起。(6)堆焊硬质合金焊层。在打底合金层上面，用YD型焊条堆焊，使用中性焰(可稍偏碳化焰)焊咀均匀平稳的在工件表面上移动，火焰对着合金焊条加热(注意不可使焰心尖端接触合金颗粒)，使焊条中胎体合金熔化，随之硬质合金颗粒也一同落下。在熔化的胎体金属凝固之前，要把颗粒安排好，可用左手拿着的合金焊条拔弄，或另一人手持一根打底焊条或石墨棒作拔棍，在一傍迅速拨弄颗粒，使之排列均匀整齐。堆焊层厚度按设计要求控制。(7)工件堆焊完后，放在不通风的地方，缓慢冷却，不可急冷，有条件可用石棉毡盖上。(8)工件冷却到室温后，如果有需要，可把堆焊面磨到要求尺寸和形状。(9)清理工件，去除所有飞溅，熔渣等。堆焊操作方法正确，堆焊层质量满意的标志是：待冷却后，堆焊层表面呈发亮的金黄色，堆焊层胎体合金与基体金属结合良好，合金颗粒排列紧密，且均匀、牢固的焊嵌在胎体金属里。过热或过烧的标志是：冷却后胎体金属发红，合金颗粒露出黑色表面，其后果是合金颗粒的工作性能受损，影响使用寿命。加热不足的标志是：冷却后，呈无光泽的银灰色，胎体合金与基体金属结合不良，堆焊后的工具运转时整个堆焊层有脱落的危险。

本产品的加工定制是是，型号是YD硬质合金气焊条，类型是YD硬质合金气焊条，品牌是宇联，适用范围是用途：YD型焊条主要用于堆焊石油、矿山、采煤、地质、建筑等工业中一些严重磨损或兼有切削的工件。如：铣，标准直径是5.06.07.08.0，材质是合金，产品别名是合金棒，长度是350，规格是5.06.07.0，焊接电流是气，焊芯直径是5.06.07.0，熔点是600，是否现货是是，药皮性质是无，助焊剂含量是无