

# 气保护、埋弧堆焊、明弧焊用各类药芯焊丝

产品名称	气保护、埋弧堆焊、明弧焊用各类药芯焊丝
公司名称	山东德运焊业有限公司
价格	31.00/公斤
规格参数	型号:碳钢、高强钢、耐磨耐热堆焊等药芯焊丝 类型:药芯 品牌:德运
公司地址	莱芜市高新区九龙山路
联系电话	86 0634 5885888 13863480299

## 产品详情

型号	碳钢、高强钢、耐磨耐热堆焊等药芯焊丝	类型	药芯
品牌	德运	标准直径	1.2-4.0 (mm)
重量	15000 (g)	用途	桥梁钢构、造船、机械、压力容器、风机铁塔塔机、钢厂轧辊堆焊修复等
材质	碳钢、合金钢	产地	山东莱芜
规格	3.2MM	牌号	YD414N(M)

山东德运焊业有限公司

-----简介-----

山东德运焊业有限公司位于山东省莱芜市高新技术开发区九龙山路252号，是一家集科研、开发、生产和销售于一体的高新技术企业，专业生产各类药芯焊丝。同时还具有对钢铁、电力等行业所需的各类大型热轧辊、冷轧支撑辊、冷轧支撑辊及耐磨板的堆焊修复及制作和机械加工能力。公司总投资1.3亿元，上焊丝生产线15条，全部投资完成后年生产5万吨，销售收入4亿元，无论在生产规模、研发实力还是品种规格上均居全国前列。

公司拥有强大的技术力量和科研开发能力，大专以上学历以上人数占总人数的50%以上，拥有教授级高级工程师3人（享受国务院特殊津贴、博士生导师1人）、工程师12人的科研开发团队。公司还具备先进完整的各种检测设备和试验段。公司特聘：国家钢铁研究院焊接系主任梁东图教授为技术总监，他是“全国先进失效分析专家”、“国家科技进步专家”、享受国务院特殊津贴，是国家自日本引进世界最顶级药芯焊丝-w100的学科带头人，开发享有药芯焊丝专利6项、获国家科技进步1、2等奖15项。

国内独有：配套药芯焊丝实验、堆焊修复分公司，在实践中不断验证、提高药芯焊丝配方、生产工艺，不但为

供成熟的产品，更可以为客户提供特殊产品、并提供疑难解决方案和工艺。是您事业发展中的理想合作伙伴。

公司已建立完善的质量管理体系，通过了iso9001:2000国际质量管理体系的认证，也取得了中国(ccs)、美国(abs)、dnv)、德国(gl)、法国(bv)、英国(lr)、韩国(kr)、日本(nk)、意大利(rina)九个国家船级社对公司产品的3y级质量认证。

本公司生产的药芯焊丝是目前世界上最先进的第四代焊接材料，是焊接领域的高科技产品。主导产品有碳钢、耐热钢、不锈钢系列气保护药芯焊丝和硬面堆焊药芯焊丝等六大类近百余个品种，产品已广泛应用于冶金、电力、化工、造船、桥梁，钢结构、锅炉、压力容器等制造业及其他工业部门。

山东德运焊业有限公司热忱欢迎各界用户使用“德运”牌药芯焊丝，欢迎焊接同仁和本公司合作研制新产品，用户的需求，更好的为用户服务。

山东德运焊业有限公司

### 药芯焊丝主要性能及特点

序号	主要性能	主要特点
1	熔融金属屈服强度高于gbaws九国船规标准。	是目前世界最先进的第四代新型焊接材料
2	熔融金属抗拉强度高于gbaws九国船规标准。	针对母材材质、性能需要添加稀有金属元素，以提高力学性能，满足高强度、高韧性、耐腐蚀、耐高低温、耐高压等
3	熔融金属延伸率高于gbaws九国船规标准。	省电、易熔敷，焊接速度快：据日本神户制钢统计是焊条焊丝的1.5倍。
4	射线探伤值i级高于ii级规定。	可实现仰焊、立焊、平焊等全方位、全自动高效焊接，薄板，符合现代工业化要求。
5	角焊缝合格高于标准。	焊接采用渣、气双保护，抗风性强，避免焊缝出现气孔、
6	焊接电流适用宽幅，可大电流高效焊接。	焊后自动脱渣，易清理，可连续焊接无须打磨。
7	低温环境力学性能高、达3y(-30 )级高于2y(-20 )标准。	纯二氧化碳气体保护焊接，用气成本低，飞溅少，收得率连续免清理、用工少，综合成本较低。
8	低氢、焊缝金属韧性好、抗裂性优良。	焊缝成型丰满美观，档次高。

山东德运焊业有限公司

### 质保能力

质保体系	1.通过gb/t 19001-2000 idt iso9001:2000国际质量管理体系认证。
	2.通过gb/t19001-2008/iso9001:2008-中国人民解放军总装备部军工新时代质量管理体系认证。
	3.通过中国船级社质量管理体系认证。
质量信誉	1.经国家建筑钢材质量监督检验中心抽检合格
	2.产品通过中国(ccs)、美国(abs)、挪威(dnv)、

	德国 (gl)、法国 (bv)、英国 (lr)、韩国 (kr)、日本 (nk)、意大利 (rina) 九级社3y级质量认证。 3.产品经中国一重核电事业部、吉林柴油机、沪东中华船厂、山东齐星铁塔、南通晓压器公司 (韩资)、上海锅炉厂、华夏塔机、龙马重工、高安南特工程机械等知名企业长期使用, 质量稳定值得信赖。
管理人员情况	公司现有管理人员67人, 其中高级经济师7人, 高级工程师3人, 工程师、经济师、会计师42人, 政工师、助理政工师15人。

#### 四代药芯焊丝与三代实芯焊丝主要焊接性能对比

1、焊缝外观、成型实芯：成型一般，比焊条略好。药芯：成型美观、丰满。

#### 2、飞溅性

实芯：飞溅大、收得率低，难清理、耗工费时。药芯：飞溅少，免清理。  
3、脱渣性  
实芯：无渣，连续焊接须打磨。药芯：自动脱渣，易清理可连续焊接。  
4、焊接效率  
实芯：焊接效率一般，耗电。难以仰焊、立焊，只适宜平焊、斜

焊。药芯：易熔敷、省电、焊接效率高，可免移动焊件、实现全方位、

#### 全自动焊接。5、力学性能

实芯：无专门合金添加，第三代焊丝，力学性能一般。药芯：针对母材合理添加合金元素，力学性能优良，性能可调控

性强。6、抗裂、抗气孔性  
实芯：单一气体保护，抗风性差，焊缝易出气孔和开裂。药芯：渣、气双保护，抗风性强，经高温焙烧，正确操作，无气

孔、开裂隐患。7、综合成本  
实芯：单价较低，但使用混合气体成本高，飞溅多、收得率低、

清理耗时费工，

效率较低，综合成本高。

药芯：单价略高，用纯二氧化碳气体焊接成本低，是实芯用混合气价格的2/3,飞溅少、收得率高，并且免飞溅清理、连续焊接免打磨。可实现焊件免移动就可以全位置、全方位高效焊接，焊缝成型美观、丰满、档次高，最主要是焊接质量高，无气孔、开裂缺陷，力学性能优良，综合计算单位成本比实芯焊丝略低。

销售部：柴诚 13863460608 山东德运焊业有限公司

网址：sddeyun.cn.alibaba.com

邮箱：chch689@163.com

山东德运焊业有限公司是专业设计生产药芯焊丝的专利型企业，药芯焊丝配方，最早由国家钢铁研究院梁东图院士自日本神户制钢引进，其后经多次实验改良而成，和天泰科技配方同出一门，质量经大连一重，吉柴，上锅，沪东中华等知名企业多年应与验证，质量稳定值得信赖。

1.3药芯焊丝的特点药芯焊丝是在结合焊条的优良工艺性能和实芯焊丝的高效率自动焊的基础上产生的一类新型焊接材料。较为公认的优点如下：1) 焊接工艺性能好在电弧高温作用下，芯部各种物质产生造气、造渣以及一系列冶金反应，对熔滴过渡形态、熔渣表面张力等物理性能产生影响，明显地改善了焊接工艺性能。即使采用co2气体保护焊，也可实现熔滴的喷射过渡，可做到无飞溅和全位置焊接。且焊道成型美观。2) 熔敷速度快、生产效率高药芯焊丝可进行连续地自动、半自动焊接。焊接时，电流通过很薄的金属外皮，其电流密度较高，熔化速度快。熔敷速度明显高于焊条，并略高于实芯焊丝。生产效率约为焊条电弧焊的3~4倍。3) 合金系统调整方便药芯焊丝可以通过金属外皮和药芯两种途径调整熔敷金属的化学成分。特别是通过改变药芯焊丝中的填充成分，可获得各种不同渣系、合金系的药芯焊丝以满足各种需求。该优点对于低合金高强度钢焊接的优势是实芯焊丝无法比拟的。4) 能耗低在电弧焊过程中，连续地生产使得焊机空载损耗大为减少；较大的电流密度，增加了电阻热，提高了热源利用率。这两者使药芯焊丝能源有效利用率提高，可节能20%~30%。5) 综合成本低焊接生产的总成本应由焊接材料、辅助材料、人工费用、能源消耗、生产效率、熔敷金属表面填充量等多项指标综合构成。焊接相同厚度（中厚板以上）的钢板，单位长度焊缝其综合成本药芯焊丝明显低于焊条，且略低于实芯焊丝。使用药芯焊丝经济效益是非常显著的。

山东德运焊业有限公司销售部长

柴诚：13863460608

竭诚为您服务！

## 产品介绍

### 产品介绍:一、碳钢和低药芯焊丝

1、dy-yj502(q) 钛型渣系的药芯焊丝。工艺、力学性能优良，能够进行全

位置焊接，特别是优良的低温韧性，以达到船级社3y级认证。广泛用于造船、钢结构、桥梁等。-20度冲击功：98

2.dy-yj711(q)全位置焊接高效药芯焊丝，低烟尘、少飞溅、低氢高韧性。

可用于造船、桥梁、机械、车辆制造等。-20度冲击功：103

3、dy-yj507(q) 碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，具

有优良的低温抗裂性能。-30度冲击功可达到112、屈服强度：460、抗拉

强度：550。用于机械制造、水电、石油化工设备、液压支架等。

4.dy-yj602(q)：600mpa高强钢用焊丝，工艺力学性能优良。屈服强度：585、

抗拉强度：654、伸长率：25、-30度冲击功：67

5、dy-yj607(q) 碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，适

用于600mpa级高强高韧性钢的焊接,抗裂性能优良。-40度冲击功83、屈服强度：585、抗拉强度：670、伸长率:22.

6、yj502crnicu (q) 钛型全位置焊接药芯焊丝。用于耐大气腐蚀钢的焊接。如海洋平台的焊接用。

7、yj502ni (q) 钛型全位置焊接药芯焊丝。低温冲击吸收功高，满足-40（冲击功：65）度气温下金属结构的使用。

8.dy-yj707(q)碱性渣系，适用于700mpa级高强高韧性钢焊接，抗裂性优良。屈服强度：690、抗拉强度：760、伸长率：21、-40度冲击功：79。

9.dy-yj857 (q) 碱性渣系，适用于30crmo35crmo高强高韧性钢焊接。屈服强度：720、抗拉强度：850、-40度冲击功：59。

10.dy-yj907(q)适用于900mpa级高强度钢焊接。屈服强度：850、抗拉强度：927、伸长率：18、-40度冲击功：43

## 二、耐热钢系列药芯焊丝

1、dy-yr302 (q) 钛型渣系的药芯焊丝，适用于1cr-0.5mo和1.25cr-0.5mo耐热钢的焊接用，广泛用于锅炉压力容器行业。

2、dy-yr312 (q) 适用于12crmov珠光体耐热钢的焊接，广泛用于锅炉压力容器行业。

3、dy-yr317 (q) 碱性渣系药芯焊丝。适用于12crmov珠光体耐热钢的焊接，具有优良的低温冲击性能。

4、dy-yr402 (q) 用于2.25cr-1mo耐热钢焊接。

## 三、不锈钢用气保护焊药性焊丝

1、dy-ya308 (q) 18%cr-8%ni不锈钢焊接用。2、dy-ya308l (q) 超低碳18%cr-8%ni不锈钢焊接用。3、dy-ya309 (q) 异种钢焊接或复合钢板及堆焊不锈钢时过渡层焊接用。4、dy-ya316 (q) 18%cr-12%ni不锈钢焊接用。

四、气保护堆焊药芯焊丝 1、dy-yd350 (q) 广泛用于堆焊金属间磨损部件和轻度的土砂磨损的部件，

hrc35. 2、dy-yd450 (q) 适于堆焊耐土砂磨损和耐金属间磨损的部件，hrc45. 3、dy-yd600 (q) 广泛用于耐土砂磨损的部件，hrc55-60.

五、埋弧堆焊药芯焊丝 1、dy-yd14 (m) 主要用于碳钢和低合金钢零部件的修复或作其它堆焊材料的过渡层，hrc26 ± 2.

2、dy-yd224b (m) 主要用于热轧辊和其它耐磨损件的堆焊和修复，hrc59.

3、dy-yd420 (m) 含铬13%的马氏体型堆焊药芯焊丝，耐腐蚀，耐磨损。

适用于连铸辊、蒸汽阀、楔形阀、安全阀等部件的硬面堆焊。

4、dy-yd423 (m) 用于较高温度下的热轧辊和连铸辊的硬面堆焊，该堆焊层具有优良的耐腐蚀、耐磨损和耐热冲击性能，hrc45-48.

5、dy-yd430 (m) 含铬17%的铁素体型堆焊药芯焊丝，用于耐腐蚀的硬面堆焊，具有良好的耐高温腐蚀性能，以及不锈钢复合钢打底焊接，hrc23.

6、dy-yd414n (m) 含氮马氏体型堆焊药芯焊丝，以氮代碳来提高它的硬度及抗裂性，具有良好的耐腐蚀、耐磨损以及耐热冲击性能。用于连铸辊

的硬面堆焊焊接，hrc43.六、喷涂系列药芯焊丝

dy-pt30、dy-pt40、dy-pt50适用于耐磨、耐蚀及耐热工件的表面保护

与修复。尤其适用于母材为15crmo、15mo3、13crmo44的电厂省煤气管

道、水冷壁及包墙、顶棚过热器等的喷涂修复，也可用于50mn、45#、

39crv、40crmo、10crmo等曲轴、柱塞的修复。

山东德运焊业有限公司销售部

柴诚

手机：13863460608

联系电话：06345885888

传真：06345885999