

各种耐磨焊条d708 耐磨焊条d212 堆焊焊条 辊压机耐磨焊条

产品名称	各种耐磨焊条d708 耐磨焊条d212 堆焊焊条 辊压机耐磨焊条
公司名称	南宫市神泰合金焊材耐磨材料厂
价格	25.00/个
规格参数	品牌:神泰 型号:d708 牌号:d708
公司地址	河北省邢台市南宫市董家庙新开发区
联系电话	03195396633 15231920758

产品详情

产品图片

产品简介

牌号	国标型号	药皮类型	焊接电流	主要用途
d102	edpmn2-03	钛钙型	ac、dc	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，机叶片等。
d106	edpmn2-16	低氢型	ac、dc+	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，机叶片等。
d107	edpmn2-15	低氢型	dc+	用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，机叶片等。
d112	edpcrmo-a1-03	钛钙型	ac、dc	用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适业机械的堆焊与修补。
d126	——	低氢型	ac、dc+	用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轮、搅拌机叶片等。
d127	——	低氢型	dc+	用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轮、搅拌机叶片等。
d132	edpcrmo-a2-03	钛钙型	ac、dc	用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适业机械磨损件的堆焊与修补。

d146	edpmn4-16	低氢型	ac、dc+	用于堆焊各种受磨损的碳钢件表面及碳钢道岔。
d156	—	低氢型	ac、dc+	适用于轧钢机零件的堆焊，如槽滚轧机、铸钢的大齿轮、拖轮和链轨节。
d167	edpmn6-15	低氢型	dc+	用于农业、建筑机械等的磨损部分的堆焊，如大型推土机、环链等。
d172	edpcrmo-a3-03	钛钙型	ac、dc	用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕铧犁、矿山机械
d207	edpcrmnsi-a1-15	低氢型	dc+	用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。
d212	edpcrmo-a4-03	钛钙型	ac、dc	用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗
d217a	edpcrmo-a3-15	低氢型	dc+	主要用于堆焊高强度耐磨零件。如30crmnsi和35crmnsi冶金轧 矿石破碎机部件、矿山4m3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿的焊
d256	edmn-a-16	低氢型	ac、dc+	适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨
d266	edmn-b-16	低氢型	ac、dc+	适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨

产品适用范围

详见说明

注意事项

详见说明

公司简介

神泰合金焊材有限公司，位于清凉江北岸，58号，拥有标准化的生产车间，生产、销售为一体的具有较强实力的公司。是生产各种特种焊条与耐磨焊条的专业厂家，已有二十余年的生产经验。生产设备先进、技术力量雄厚、检测的创建与发展始终贯彻以高新技术为主导，不断研发新品种，提高产品和服务质量，满足用户需求。产品远销。公司“创一流品牌，争行业先进”的总目标已落实到每一个员工行动中，使公司产品畅销国内外十八省、市的需求作为企业追求的目标，向用户提供一流的产品和服务。我公司产品已广泛应用于采（选）矿、造船、电机制炭、供水、塑料、陶瓷、玻璃、模具、建材行业：《砖瓦厂、搅刀、搅笼、对辊、锤破、笼破》。《水泥绞刀叶片》《木炭厂转用耐磨焊条》、破碎机、锤头、挤压辊、搅拌机叶片。矿产行业：煤矿、溜槽、电铲斗纸厂、耐火材料厂等企业的搅拌与破碎和其它行业的各种易磨损件的修补，能达到较理想的效果。并代理进口友焊材、美国林肯焊材、美国万能焊材、瑞典伊萨焊材、奥地利伯乐焊材、德国蒂森焊材、美国赫伯特焊材、日本油脂焊材、等各国进口焊接材料业务。我公司产品：各项技术指标达到理想境界。为用户，企业节省资金效益。我们将以“上乘的质量，合理的价格，完善的服务。”在平等互利的基础上，热忱欢迎使用焊接材料的立合作关系。神泰合金焊材有限公司专业生产：钴基焊条，不锈钢焊条，焊丝，镍基合金焊条，焊丝，耐磨焊条，焊等特种焊条，铸铁焊条，焊丝。神泰合金焊材有限公司：地理位置优越，交通方便。是耐磨焊条及特种电焊条力量雄厚我厂宗旨是“用户第一、质量第一、服务第一、信誉第一”。我厂热诚欢迎国内外客户惠顾，携手合有质量问题，无条件退货

联系方式

联系地址：河北南宫

联系电话：15231920758

腾讯qq：31446921520

阿里旺旺：神泰合金焊材

焊前注意；烘干，工作环境要保持通风

本产品的品牌是神泰，型号是d708，牌号是d708，产地是河北南宫，类型是耐磨焊条，材质是合金，焊芯直径是3.24.0（mm），直径是3.24.0（mm），长度是350-400（mm），焊接电流是80-120（A），电流幅度是80-120（A），熔点是1000，工作温度是300（ ），适用范围是机械设备，硬度HRC是55