

碳化钨合金耐磨堆焊焊条专业品质

产品名称	碳化钨合金耐磨堆焊焊条专业品质
公司名称	山东恒科金戈焊材有限公司
价格	22.00/公斤
规格参数	品牌:金戈 型号:EDZ-A1-08 规格:4.0
公司地址	济南市济齐路西王工业区10号
联系电话	0531-87103391 15953138767

产品详情

碳化钨合金耐磨堆焊焊条品质、D608耐磨堆焊焊条 型号：EDZ-A1-08
堆焊层硬度：HRC>55

D608是石墨型药皮的CrMo铸铁堆焊焊条，可交直流两用，更适宜采用直流电源反接。由于堆焊金属为铸铁组织的Cr、Mo碳化物，因此堆焊层具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗能力。用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。

熔敷金属化学成分(%) C 2.50~4.50 Mo 3.00~5.00 Cr 3.00~5.00

参考电流 (AC、DC+) 焊条直径(mm) 3.2 90~120 4.0 130~160 5.0: 170~210

D708,碳化钨堆焊焊条 型号：EDW-A-15 堆焊层硬度 HRC 65

D708石墨型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过度，堆焊金属含钨40%-50%，交直流两用。该焊条主要用于受强烈磨损机械零件，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，砖机蛟龙，对辊，破碎机垂头，锤盘，风机叶轮，衬板，立窑塔蓖，辊压机，圆锥破等部件。

熔敷金属化学成分(%) C 1.50~3.00 Mn 2.00 Si 4.00 W 40-50

参考电流 (AC、DC+) 焊条直径(mm) 3.2 : 70~120 4.0 : 140~180 5.0: 180~230

D798钨铬硼耐磨焊条 型号：GBEDZCr-D-00 HRC：66~68

D798钨铬硼耐磨焊条是石墨型药皮.交直两用.高效无渣钨铬硼特殊型耐磨焊条。焊缝金属中含有适量细化晶粒的合金元素，焊缝组织为细马氏体加少量残留奥氏体基体上大量分布HV 2800的合金硼化物及弥散分布碳化物，堆焊层硬度高，耐强烈磨粒磨损，在高应力强烈磨粒磨损的运行中不掉块，耐磨性是一般高铬铸铁的2~3倍，并且在高温600 ° C时硬度保持稳定，焊条熔敷效率达220%，采用大电流施焊且无渣，工艺性能良好。该焊条主要用于泥浆泵、水泥设备冶金设备耐强烈磨粒磨损的场合。

化学成份(%) C3.0~4.0 Cr22.0~32.0 W1 1.5~22.5 Mo.0 0.5~1.0

参考电流AC/DC+ 焊条直径(mm) 4.0180~230 5.0220~260

本公司同时生产供应各种电焊条：耐磨电焊条、碳化钨电焊条、铸造碳化钨气焊焊条、钴基合金堆焊电焊条、镍基合金堆焊电焊条、不锈钢电焊条、铸铁电焊条等。

金戈牌电焊条设备、电焊条，质优价廉、产品三包。

山东恒科金戈焊材有限公司 地址：济南市济齐路西王工业区 电 话：0531-87103391
业务手机：15953138767