

E500T-9耐热钢碳钢药芯焊丝

产品名称	E500T-9耐热钢碳钢药芯焊丝
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	85.00/公斤
规格参数	品牌:鹤特 型号:E500T-9 直径:0.8-6.0 (mm)
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙开发区
联系电话	13482960134

产品详情

HB-YD611(M)硬面堆焊耐磨焊丝

熔敷金属主要化学成分(%) :

C 3~5 Mn 1.4~1.6 Si 0.6~1.0 Cr 28~30

其他: B 1~2

堆焊层硬度:

HRC : 59~61

特点及主要用途: 用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造, 以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。

35

HB-YD605(Z)硬面堆焊耐磨焊丝

熔敷金属主要化学成分(%) :

C 3~5 Mn 1.4~1.6 Si 0.6~1.0 Cr 28~30

其他: B 1~2

堆焊层硬度:

HRC : 63 ~ 65

特点及主要用途：用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造，以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。

35

HB-YD601(Z)硬面堆焊耐磨焊丝

熔敷金属主要化学成分(%)：

C 3 ~ 5 Mn 1.4 ~ 1.6 Si 0.6 ~ 1.0 Cr 28 ~ 30

堆焊层硬度：

HRC : 59 ~ 61

特点及主要用途：用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造，以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。

145

HB-YD508硬面堆焊耐磨焊丝

熔敷金属主要化学成分(%)：

C 0.20 Cr 10 ~ 16 Mo 1 ~ 2

其他：Nb 0.50

堆焊层硬度：

HRC : 45 ~ 47

特点及主要用途：510 以下中温高压阀门密封面的堆焊。

146

<p>牌号：HB-YD507</p> <p>熔敷金属主要化学成分(%)：</p> <p>C 0.20 Cr 10 ~ 12 Mo 1 ~ 2</p> <p>其他：Nb 0.50</p> <p>堆焊层硬度：</p>	
--	--

HRC : 37 ~ 40

特点及主要用途 : 510 以下中温高压阀门密封面的堆焊。

145

牌号 : HB-YD467

熔敷金属主要化学成分 (%) :

C 0.10 ~ 0.30 Mn 1 ~ 3 Si 1 Ni 1 ~ 3 Cr 6 ~ 10 Mo 1

堆焊层硬度 :

HRC : 52 ~ 55 (焊态) HRC : 58 ~ 60 (受冲击后)

特点及主要用途 : 地铁盾构施工刀具刃口堆焊专用, 该产品也可用于煤炭、矿石装载机料斗和刃口堆焊修复。

56

牌号 : HB-YD432

熔敷金属主要化学成分 (%) :

C 0.30 Cr 5 ~ 8 Mo 1 ~ 2

堆焊层硬度 :

HRC : 50 ~ 55

特点及主要用途 : 受中等冲击磨损部件的堆焊, 榨糖机轧辊表面堆焊。

牌号：HB-YD405
熔敷金属主要化学成分（%）：
C 0.50 Mn 1.1 ~ 1.5 Cr 5 ~ 8 Mo 0.5 ~ 0.7
其他：V 0.50
堆焊层硬度：
HRC：50 ~ 55
特点及主要用途：受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊。

牌号：HB-YD352

熔敷金属主要化学成分（%）：

C 0.20 Cr 1.1 ~ 1.5 Mo 0.8 ~ 1.2

堆焊层硬度：

HRC：42 ~ 45

特点及主要用途：连铸辊的堆焊。

牌号：THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

堆敷金属的硬度：焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38

堆焊金属化学成分（%）：

C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0

V 2.0 其它0.5—3.0 说明:该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能

力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。应用:适用于9CrMo,9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过度层的堆焊。

170

牌号：HB-YD351

熔敷金属主要化学成分（%）：

C 0.20 Cr 1.1~1.5 Mo 0.3~0.5

堆焊层硬度：

HRC：38~42

特点及主要用途：连铸辊的堆焊。

134

牌号：HB-YD350

熔敷金属主要化学成分（%）：

C 0.20 Cr 0.8-1.1 Mo 0.3~0.5

堆焊层硬度：

HRC：32~35

特点及主要用途：连铸辊的堆焊。

132

牌号：HB-YD115

熔敷金属主要化学成分（%）：

C 0.4~0.7 Mn 13~15 Si 0.4~0.8 Cr 13~15

堆焊层硬度：

HRC：50~55

特点及主要用途：加工硬化效果显著，用于受严重冲击高锰钢堆焊。

130

牌号：HB-YD114

熔敷金属主要化学成分（%）：

C 0.4 ~ 0.7 Mn 13 ~ 15 Si 0.4 ~ 0.7 Cr 4 ~ 6 Ni 2 ~ 3

堆焊层硬度：

HRC : 50 ~ 55

特点及主要用途：堆焊层的锰含量达到14%，受严重冲击后。具有快速加工硬化的特点。

128

牌号：THYMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝

堆敷金属的硬度：焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45

堆焊金属化学成分（%）：

C 0.18—0.35 Mn 1.2—2.0 Cr 4.0—9.0 W 1.0—2.0 Mo 0.6—1.6 其它1.0—2.5

说明:该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属耐磨性优异，抗疲劳能力强，工作时不脱落。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。应用:适用于9CrMo,9Cr3Mo,45Cr4NiMoV系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求高强度，耐磨损的重要零部件的表面堆焊。

188

牌号：THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

堆敷金属的硬度：焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38

堆焊金属化学成分（%）：

C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0

V 2.0 其它0.5—3.0 说明:该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。应用:适用于9CrMo,9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过度层的堆焊。

170

牌号：THYMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

堆敷金属的硬度：焊态下堆敷金属的硬度HRC 42焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45

堆焊金属化学成分（%）：C:0.08—0.35 Cr:3.0—8.0 W:0.6—2.0 Mo:0.5—1.6

其它1.5—3.0

说明:该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于热轧辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力

强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝堆焊的热铸辊，其使用寿命为原辊的1---4倍 应用:适用于热轧辊和开坯辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐磨，耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

168

牌号：THYMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

堆敷金属的硬度：焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45

堆焊金属化学成分（%）：

C 0.06—0.25 Cr 12.5—15.0 Mn 0.8—2.5 Mo 0.6—2.0

其它1.0—2.5

说明:该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于优质连铸辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝修复的连铸辊，其使用寿命为原辊的3---5倍。 应用:适用于15CrMo,30CrMo,42CrMo等连铸辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

165

牌号：HB-YR347(YB132)

型号（GB）：R347T1-5

熔敷金属主要化学成分（%）：

C 0.08 Mn 0.50 ~ 2.50 Si 1.2 S 0.030 Mo 0.5

Cr 18.0 ~ 21.0 Ni 9.0 ~ 11.0 P 0.040

熔敷金属力学性能：

抗拉强度 b(Mpa) 520

伸长率 5(%) 30

特点及主要用途：含Nb：0.8*C ~ 1.00，通常用于0C18Ni11Nb型不锈钢管接头根部焊道的焊接，可不用惰性气体背面保护。仅能用于钨极惰性气体保护焊方法，

198

牌号：HB-YR316L

型号（GB）：R316LT1-5

熔敷金属主要化学成分(%)：

C 0.03 Mn 0.50 ~ 2.50 Si 1.2 S 0.030 Mo 2.0 ~ 3.0

Cr 17.0 ~ 20.0 Ni 11.0 ~ 14.0 P 0.040