D917Ni螺旋推进器堆焊焊条

产品名称	D917Ni螺旋推进器堆焊焊条
公司名称	天津万克森焊材销售有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:D917Ni 规格:3.2-4.0
公司地址	天津市武清开发区福源道18号
联系电话	155-10904307 15510904307

产品详情

D917Ni螺旋推进器堆焊焊条 产品符合 GB EDCr-Ni-A 详细说明: D917Ni是低氢钠型药皮的Ni-Cr-Si-型低氢钾堆焊焊条。采用直流反接。堆焊金属具有良好的高温抗擦伤、抗冲蚀等性能，D917Ni焊条具有耐高温（800）有较高的高温硬度，良好的热稳定性。堆焊金属时效强化效果显著，随着时效时间的增加，硬度和抗擦伤性能有进一步提高 主要成分%：C≤0.18 Cr≤23-25 Mn≤0.60-5.00 Si≤3.80~6.50 S≤0.030 P≤0.040 V≤2.0-3.0 Ni≤余量. 焊后空冷硬度HRC≤60-67 热点硬度 HV≤480 用于：机制木炭厂、螺旋推进器、高温高压钢铁、合金设备、矿业破碎机、锤头、叶片、工厂高温对辊、抗耐磨、冲击的磨损件表面，及高温压的阀门堆焊等!

使用本公司生产的焊材能大大提高各种零部件和使用寿命,减少维修次数,提高产量,有效降低成本。

我公司口号:不断的改进和创新------客户的满意是我们的追求!

堆焊焊条型号及用途介绍

型号GB/T	硬度HRC	药皮类型	特征和用途
EDZ-A1-08	≥55	石墨型	低氢钾型药皮的高锰钢焊条，交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、戽斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊规格

	≥58	石墨型	石墨型药皮的抗磨粒磨损高碳高铬铸铁堆焊焊条，用于堆焊承受较轻微的冲击载荷，但要求有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面，如锤击式磨煤机锤头
高铬型	≥60	石墨型	石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，用于堆焊承受较轻微的冲击载荷，但要求有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面，如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等
	≥60	石墨型	石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵、粉碎机、锤头等
EDZ-B1-08	≥50	石墨型	石墨型药皮的钨型铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于矿山和破碎机零件等受磨粒磨损部分的堆焊
EDZCr-D-15	≥58	低氢钠型	低氢钠型药皮，铸造含硼高铬合金铸铁焊芯的高铬铸铁堆焊焊条，直流反接。用于强烈耐磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖搅器、戽斗、破碎机辊、混合器叶片等
EDZ-B2-08	≥60	石墨型	石墨型药皮的CrW铸铁堆焊焊条，交直流两用。用于矿山机械和泥浆泵的堆焊
EDW-A-15	≥60	低氢钠型	碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量40-50%，由于药皮较厚，因而焊接过程中套筒较长，药皮发红后易小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小的电流。主要用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

	MO-CR-B	≥62-65	合金型	钼铬硼(MO-CR-B)合金耐磨堆焊焊条，可用于电厂，用于刮板式捞渣机的刮板，排粉机的叶片及风箱，球磨机的入口弯头，粗粉分离器、风扇磨、中速磨、引风机等设备易磨损件，灰浆泵的弯头，护套及排灰管路的弯头，筛煤机的筛片、扒煤机的扒齿、碎煤机的护板与轮锤及下煤翻版等。D708应用最为广泛
	EDW-B-15	≥60		钨基合金焊条，含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机锤头、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复