D708碳化钨合金堆焊焊条

产品名称	D708碳化钨合金堆焊焊条
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:D708 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

D708碳化钨合金堆焊焊条

用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位的堆焊修补。如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、工程机械、建材机械！！

详细说明：D708碳化钨合金焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%，工艺精良脱渣方便电弧稳定！焊条不需要焊前预热，焊后保温。高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。.

熔敷金属化学成份/%

C	Cr	Ni	Si	W
≤1.5	≤3.0	5.0-7.0	≤1.0	70-85

堆焊层硬度：HRC≥70

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	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

		钠型	、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