

D808碳化钨堆焊焊条

产品名称	D808碳化钨堆焊焊条
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:D808 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

D808碳化钨堆焊焊条

用途:石墨型药皮的堆焊焊条,交直流两用。用于砖瓦厂(搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头)、水泥厂(塔盘、塔尖、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、)、矿业(煤矿、金矿、溜槽、电铲斗齿、钻头、锤头)、钢厂(大钟、小钟、漏斗)、农业(铧犁犁刀、玉米杆粉碎机)、木碳机推进器、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件。说明:采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条,依靠药皮中碳化物合金过渡,堆焊金属含钨量80-85%,由于药皮较厚,合金元素多,可交直流焊接接,使用适当的电流堆焊。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	C	Mn	Si	W
保证值	1.50~3.00	2.00	4.00	80.0~85.0

堆焊层硬度: HRC 63

参考电流 (DC+)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
----------	-----	-----	-----

焊接电流(A)

70~120

140~180

180~220

注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上,堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 ,堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。

3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。

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、畛斗、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	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

		墨 型	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