

ZD310堆焊药芯焊丝

产品名称	ZD310堆焊药芯焊丝
公司名称	天津万克森焊材销售有限公司
价格	32.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:ZD310 规格:0.8-4.0
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

ZD310堆焊药芯焊丝

主要用于新辊的制造及旧辊的修复。材料主要用途及性能

焊条类直径 (mm) 1.2 1.6 包装形式：盒装

单件重量：15公斤 堆焊层硬度 (HRC)

焊接电流 (A) 80 ~ 120 120 ~ 160

160 ~ 200CO₂气保护药芯焊丝直径 (mm) 1.6包装形式：真空层绕盘装单件重量：15公斤ZD2：35 ZD3
：55ZD310：60焊接电流 (A) 220 ~ 350焊接电压 (V) 25 ~ 35气体流量 (L/min) 15 ~ 20埋弧焊药芯焊丝
直径 (mm) 4.0包装形式：真空层绕盘装单件重量：30 ~ 40公斤

焊接电流 (A) 400 ~ 550焊接电压 (V) 26 ~ 32焊接速度 (mm/min) ~ 400注意事项

施焊前，焊条须经250 ~ 350 烘焙1 ~ 2h，随烘随用；

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质；

对大、厚件、露天作业等，工件需250 ~ 300 预热，焊后缓冷；

埋弧焊药芯焊丝ZD1、ZD2采用HJ431焊剂，焊前焊剂HJ431应烘

干250 × 1h；ZD3采用107焊剂，焊前焊剂107应烘干300 × 1h。SJ32D/1Cr13NiMo

说明及用途

用于堆焊连铸拉矫辊，具有良好的抗氧化，抗磨损和抗热疲劳性能。配焊带：1Cr13NiMo

焊剂组分(%)

CaF ₂	CaO + MgO	AL ₂ O ₃ + MnO	SiO ₂ + TiO ₂
15	35	30	20

堆焊层硬度

HRC
30

参考焊接规范

焊带 (mm)	0.4 × 50
焊接电流 (A)	800
焊接电压(V)	28

注意事项

- 1.焊前须经300~350 烘焙2h。
- 2.焊接处应清除铁锈，油污，水分等杂物。