MD601堆焊药芯焊丝

产品名称	MD601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	30.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:MD601 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

MD601堆焊药芯焊丝、MD611堆焊药芯焊丝 MD621堆焊药芯焊丝

主要用于现场小面积补焊。MD60AMD62A

适用于剧烈磨粒磨损和轻冲击工矿条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复,主要用于立磨磨辊、磨盘以及其他耐磨板表面的耐磨堆焊。MD601与MD611、MD621配套，用作磨辊堆焊过渡层材料。

为多元合金强化的高碳高铬铸铁型堆焊材料。堆焊层金属具有大量的合金碳化物（M3C2、M7C3），保证了堆焊金属具有优异的抗磨粒磨损性能和一定的抗冲击性能及抗剥落性能。堆焊层具有细密的网状裂纹，是释放焊接应力所必须的“ 应力释放裂纹（reliefcrack） ”，有利于防止堆焊层的大面积掉块和剥落。

CO2气保护药芯焊丝 Φ1.6 主要用于现场维护及大面积补焊。

埋弧焊用药芯焊丝 Φ3.2、Φ4.0

YD201M堆焊药芯焊丝

埋弧自动堆焊药芯焊丝说明：熔敷金属具有较好的耐磨和耐低应力下高温腐蚀性，可进行加工，热处理、锻打堆焊层无裂纹，厚度视工件而定。

埋弧自动堆焊药芯焊丝用途：高炉料钟、轧棍、铲斗的回转底座等。

匹配HJ107国产焊剂。

熔敷金属化学成分（%）

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W	V	Ti	其他
0.18	1.5	0.45	5.6		1.75		1.5			〈2

YD202M堆焊药芯焊丝

埋弧自动堆焊药芯焊丝说明：适用于低应力磨损、强冲击和高压力条件下工作。可承受热处理和锻打，堆焊层无裂纹，厚度视工件而定。

用途：电缆绞轮、岩石钻、高炉料钟等。

匹配HJ107国产焊剂。

熔敷金属化学成分（%）

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W	V	Ti	其他
0.5	1.5	0.6	6.2		1.75		1.7			〈2

YD203M堆焊药芯焊丝

说明：熔敷金属具有非常好的抗强冲击、抗冲蚀、抗腐蚀性。同时具有较好抗裂纹性。

用途：水泥挤压磨磨辊。

匹配HJ107国产焊剂。

熔敷金属化学成分（%）

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W	V	Ti	其他
1.2	0.8	0.8	6			8	1.4			〈2

YD204M堆焊药芯焊丝

埋弧自动堆焊药芯焊丝说明：焊接性能优良，电弧稳定，焊缝成型美观，脱渣性能良好，熔敷效率高。

用途：辊式破碎机、锤式破碎机、钻头、沥青搅拌器叶片、挖掘机铲斗齿和刃刀、推土机刮板、回转式破碎机罩壳等。

匹配HJ107国产焊剂。

熔敷金属化学成分（%）

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W	V	Ti	B
1.3	0.7	1.2	5			8.0	1.2			2.0