D707高合金耐磨焊条 碳化钨焊条 堆焊耐磨焊条

产品名称	D707高合金耐磨焊条 碳化钨焊条 堆焊耐磨焊条
公司名称	南宫市鑫盾合金焊材喷涂有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	品牌:鑫盾 型号:334
公司地址	李家村工业区01号
联系电话	0319-5396113 13731575755

产品详情

D707碳化钨耐磨焊条 符合：GB EDW-A-15 说明：D707是低氢钠型药皮、在碳钢焊芯的堆焊焊条。依靠药皮中碳化钨合金过渡，堆焊金属含钨量达40-50%。由于药皮较厚，因而套管较长，在焊条发红后药皮容易有小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小电流。 用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混泥土搅拌叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

熔敷金属化学成份：
（%）

C	W	Mn	Si	Fe
1.50-3.00	40.00-50.00	≤2.00	≤4.00	余量

熔敷金属硬度：HRC≥85参考电流：（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.堆焊件为碳钢时预热温度在300°C以上。椎焊件为低合金钢时预热温度为400-500°C。堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650°C。 2.低合金钢及不锈钢焊后须经700°C退火。
3.焊前焊条须经250°C左右烘焙1小时