

DJ906堆焊焊条

产品名称	DJ906堆焊焊条
公司名称	天津万克森焊材销售有限公司
价格	38.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:DJ906 规格:3.2-4.0-5.0
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

DJ906堆焊焊条

用途：具有很好的红硬性、抗裂及抗氧化性，用于耐高温磨损件的堆焊，如3Cr2W8V类热作模具、热剪切刃、齿轮、机立窑塔篦、造纸等易磨损件 焊后 硬度58。

D017		说明：铸铁刃口模具堆焊焊条，焊接工艺性好，电渣熔敷系数较大，易脱渣，成形光洁，焊缝金属为马氏体+弥散碳化物，具有优良的抗裂性，焊前不预热。
D022		用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。
D027刃口焊条		说明：冲载模刃口堆焊焊条，焊接工艺性好，一般易产生裂纹、气孔、夹渣，焊前工件不预热，焊后表面硬度HRC58。
D036刃口焊条		用途：用于堆焊制造和和修复冲模(在碳钢基体上堆焊)，也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件
D047耐磨焊条		用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复其他耐挤压磨损的机械零部件。

DH-04煤矿专用耐磨焊条	主要应用在煤矿的：转载机链轮轴组、溜子链轮轴溜子机头大架、转载机机头大架、转载机中部槽、槽、链轮齿、等严重磨损部件。
D708碳化钨合金焊条	用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、建材机械！！
合金1号耐磨电焊条	特点：高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等，可焊性好，磨损，延长设备使用寿命4-8倍。
金刚1号焊条	用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、建材机械！！
钨铬硼耐磨焊条	用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、建材机械！！
Fe-05耐磨焊条	该焊条是低氢钠型药皮的铬钼钒型焊条，A与M体下硬而韧抗裂性优，采用直流反接，主要用于受磨损堆焊。并具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙破坏的水利机械、挖泥斗、橡塑机械、矿山机械零件裂纹。堆焊层硬度：HRC50~55。
高铬铸铁耐磨焊条	工作温度 常温（ ）适用范围 用于中等冲击情况磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混砂机以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机等。
D1101耐磨焊条	工作温度 常温（ ）适用范围 用于中等冲击情况磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混砂机以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机等。
D266高锰钢耐磨焊条	适用于严重冲击载荷和金属间磨损工作，如破碎机铁轨道岔等高锰钢件的堆焊。

铸造碳化钨耐磨焊条	铸造碳化钨气焊条又称铸造碳化钨合金气焊条，管和WC合金颗粒,硬度93HRA熔点1600-1800度,采用氧具有较高的耐磨性，适用于石油钻具,建材机械,甘肱头,桔杆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的合金耐磨具
钻石牌碳化钨电焊条	主要用氧-乙炔堆焊，多采用中性焰或微带碳化焰。在1600-1700 左右，被堆焊工件局部加热到850-950℃，氧乙炔压力0.2-0.6MPa.乙炔压力0.02-0.1MPa.为获得良好堆焊层，应正确掌握堆焊温度,调整好火焰成份。
管状铸造碳化钨气焊条	适用于碳钢、铸钢、锰钢母材的表面涂焊。焊层起耐磨和抗冲击的作用，如各种设备上的强烈易磨件。熔敷金属硬度：HRC：61~66。
TDM-8耐磨焊条	主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料
锤头专用耐磨焊条	磨损的大型锤式破碎机50公斤、120公斤类型的锤头堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊20~40mm，性能优良，具有良好的抗冲击性、耐磨性。
水泥厂专用耐磨焊条	要针对水泥厂的立窑塔盘、塔尖、传送设备及采金、螺旋式、辊式、立式、D702合金耐磨堆焊焊条（）
D1011耐磨焊条	工作温度 常温（ ）适用范围 用于中等冲击情况磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混沙机以及工作温度不超过500℃的高炉料钟、矿石破碎机
TDO耐磨焊条	该焊条是低氢钠型药皮的铬钼钒型焊条，A与M体下硬而韧抗裂性优，采用直流反接，主要用于受冲击堆焊。并具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙冲刷的水利机械、挖泥斗、橡塑机械、
砖机绞刀专用耐磨焊条	用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、建材机械！

木炭机螺旋推进器用耐磨焊条	特点：高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等，可焊性好，耐磨，延长设备使用寿命4-8倍。
防裂耐磨焊条	主要用于：堆焊石油、矿山、煤矿、地质、农机厂，电厂，钢厂；糖厂；造纸厂，饲料机械严重磨损或兼有切削的工件。如：铣鞋、磨鞋、扶正品、扩孔器、钻杆接头、水力割刀、机刨刀、取芯钻头、打桩钻头、螺旋钻头、钻头修补。、建筑、耐火材料厂，砖机合金机，政机械合金拌刀；路政机械开沟机合金刀头刀库；起爆机合金顶头；公路管理站等企业的
耐冲击耐磨电焊条	说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电焊层硬质相结晶
搅拌机叶片专用耐磨焊条	说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有优良抗磨料磨损性，工作温度可达650℃，交直流两用，本无渣。用途：用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。
TN-65锤头专用耐磨焊条	TN65锤头专用耐磨焊条 锤头、锤盘制造及修复用焊接材料牌号 种类 硬度（HRC）性能 GM11 专用于高锰钢、超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。 ZD3155~59 主要用于已磨破碎机50公斤、120公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊层抗裂性能优良，具有良好的抗冲击性、耐磨性。
D856高温耐磨焊条	D856-1用于磨焊煤辊、冲击板、耐磨板、电铲齿、破碎辊、锤头等。D856-2用于抗冲击、磨损，如高炉料钟密封面、料斗、闸板、搅拌机叶片、耙路机齿、挖土机齿、挖土机齿、水、连辊铸辊、起重机辊、破碎辊、破碎机磨损件等的堆焊。可机加工。D856-2A（DL-2B）合金钢堆焊修复，如轴套、轮齿、链轮、导轮、拖拉机、挖土机的辊子和惰轮等堆焊修复。D856-3用于铲斗齿、破碎辊、筛板、铁轨道叉、锤头、冲击板、挖泥机、泵叶、滑槽、舌螺丝钻、捣料器、铲斗齿、旋回破碎机十字头的堆焊。
风焊碳化钨耐磨焊条	风焊碳化钨耐磨焊条又称铸造碳化钨合金气焊条，管内成分为W2C和WC合金颗粒，硬度90-100HRC，1800度，采用氧-乙炔焰堆焊，具有较高的耐磨性，适用于石油钻具，建材机械，甘蔗破碎#，打井粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊使之成为合金耐磨具
D-60碳化钨耐磨电焊条	D-60碳化钨合金耐磨焊条D-60合金耐磨焊条 D-65合金耐磨焊条 1。本产品属于堆焊合金，同时具有耐高温性能，以锰钢为焊蕊，焊药以钨铬，硼，锰，钼，等多种金属成份及碳，交直流两用，可对碳钢，锰钢灰口铸铁，
D-65合金耐磨焊条	
D-50合金耐磨焊条	
钻石牌YZ4(YZ5)(YZ3)铸造碳化钨焊条	铸造碳化钨气焊条又称铸造碳化钨合金气焊条，管内成分为W2C和WC合金颗粒，硬度93HRC，1000度，采用氧-乙炔焰堆焊，具有较高的耐磨性，适用于石油钻具，建材机械，甘蔗破碎#，打井粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊使之成为合金耐磨具

铸造碳化钨合金焊条	铸造碳化钨气焊条又称铸造碳化钨合金气焊条，管内成分为W2C和WC合金颗粒,硬度93H00度,采用氧-乙炔焰堆焊,具有较高的耐磨性，适用于石油钻具,建材机械,甘蔗破碎#,打井钻碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊使之成为合金耐磨具
YD硬质合金焊条	YD型硬质合金复合材料堆焊焊条(简称YD型焊条)，是由粒状烧结硬质合金与有弹性的本成。外涂一层特殊熔剂并着色，以标识颗粒等级大小。烧结硬质合金颗粒主要为含钴碳化HRA89-91;本体金属为“#铜”合金，抗拉强度690MPa，硬度：HB 160。
牡丹江耐磨焊条	户丹江牌耐磨电焊条于1984年由我厂研制生产并推向市场，多年来得到各用户大力支持，在全国各省市。近年发现仿冒我厂包装及商标产品在市场出现，并很难制止，为此我厂于2000年产品改换新包装，商标，厂名，厂址，联系电话不变，希望各用户据需支持。如发现仿冒产品市场销售，望与我厂联系。保证予以重谢。中国研制生产质量可靠 誉满全国
EDZCr-B-00	
丹江牌耐磨电焊条	
鑫泰牌耐磨焊条	鑫泰牌耐磨焊条 四方牌耐磨焊条 株洲碳化钨耐磨焊条 耐磨电焊条于1984年由我厂研制生产，多年来得到各用户大力支持，现已销售到全国各省市
四方牌耐磨焊条	
株洲碳化钨耐磨焊条	
碳化硼耐磨焊条	是用于堆焊在各种容易磨损的机器部位的，作用是可以延长机器的使用寿命。耐磨焊条的堆焊，减小磨损量，从而延长零件的使用寿命和维修
FW-3102	
(DZCr60)	
TDM-8高耐磨耐冲击焊条	TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的打泥棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为材料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和抗冲击，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。 堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、合金粉末15%、墨钴铬等多种元素。 化学成分(%)：W--57 Mo--17 C--0.05 Cr--9.8 B--4.2 参考电流： 3.2 4.0 5.090 - 120A 160 - 190A 190-220A堆焊层硬度：(焊后空冷HRC 45-50) 1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。2、应采用较小电流，可防止弧坑裂纹。
CMC-EMagic10高耐磨性电焊条	CMC EMagic10为一W、Cr含量较高之高效型刀口焊条，实现低电流，高熔填率之理想；堆焊之冲压模具刀锋与冲头，焊后熔金饱满光滑，附着性佳，自动退壳，可机加工，在高速切削环境下，也可保持耐磨性；特别适合于淬火硬化后模具损坏修复堆焊，仅一层可得较高硬度。

随SKD11淬火，仍有高硬度。

CMC-EMagic6高韧性
耐冲击刀口焊条

CMC-EMagic6为一高管状铸造碳化钨气焊条张力板专用刀口焊条，实现低电流，高熔填率，中所含“钒”元素远高于Cr12MoV原有含量，可提高韧性且耐冲击，饱满光滑不易崩刃，自动退壳，可机加工；可改善热处后冷作钢之焊接脆裂问题，焊于空冷钢上可减少碳化物析出，作钢损坏堆焊，特别适用于大型落料模、大型冲压模冲切部位。对于剪切工具的生产中，堆焊于低合金或一般的钢材上制作剪切边。对于机械式压力机快速生产时产生的涨大，也有用。

高硬度手工耐磨电焊
条

手工电焊条，具有高耐磨性、高温硬度及抗高温氧化性、抗裂性能；可使低值钢切削工具、模具、#、机加工工具 挤压工具、冷热剪刀、凿子、锻模 阀门、凸轮 混拌机、螺

D68A焊条

硬度HRC：60~65 主要成分：Cr、Mo、V、W 尺寸（mm）：2.43.2 适用电流（A）：50~9080~120