

DCr62堆焊焊条

产品名称	DCr62堆焊焊条
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:DCr62 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

DCr62堆焊焊条

详细说明：挤压辊辍面、破碎机锤头、挖掘机斗齿修复砖瓦厂、修复搅刀、修复搅笼、修复对滚、修复锤破、修复笼破磨煤机锤头、料斗、铲片、泥浆泵、粉碎机锤头、高炉料钟、牙轮钻头、挖泥机叶片、木炭机推进器、砖瓦机绞刀等，耐磨、耐冲击，可大面积多层堆焊。焊后硬度HRc62，耐温800。

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,采用钨具有较高的耐磨性，适用于石油钻具,建材机械,甘蔗头,秸秆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、抗冲击、抗强度磨损的作用，如各种设备上的强烈易磨件。熔

		C : 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公斤类型的锤头层堆焊修复，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，主要用于受磨堆焊。并具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙坏的水利机械、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，磨损，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，砖机合金机路政机械合金拌刀；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 主要用于已磨损破碎机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、水轮机、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93HRC，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#，打井锤，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，等多种金属成份及钨，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，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#，打井锤，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93HRC，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#，打井锤，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
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体金属复合而成。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钨，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，畅销全国各省市。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2001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。耐磨焊条的减小磨损量，从而延长零件的使用寿命和维
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 5.0 90 - 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；用于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，在高温工作环境下，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，焊层中所含“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，防止作钢损坏堆焊，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，也有良好作用。
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寿命倍增。

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
50~9080~120