

EDZCr60高铬堆焊焊条

产品名称	EDZCr60高铬堆焊焊条
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:EDZCr60 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

EDZCr60高铬堆焊焊条

详细说明EDZCr60高铬堆焊耐磨焊条说明：使用于锤式地辊式破碎机、塔盘、塔蓖、摆辊、铲齿、衬板、钳型吊钳齿等堆焊，用面很广。施焊时交直流均可，宜用小电流，。为了提高效率，可选用大规格焊条。焊后不需立即清渣，冷却后自行脱落。HRC 60。注：焊条焊前要150 烘干1h。

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、高速混沙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、高速混沙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

		<p>和WC合金颗粒,硬度93HRA熔点1600-1800度,采用靠具有较高的耐磨性,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</p>
<p>钻石牌碳化钨电焊条</p>		<p>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。</p>
<p>管状铸造碳化钨气焊条</p>		<p>适用于碳钢、铸钢、锰钢母材的表面涂焊。焊层起耐磨的作用,如各种设备上的强烈易磨件。熔敷金属硬度: HRC : 61~66。</p>