

D212耐磨药芯焊丝

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | D212耐磨药芯焊丝 |
| 公司名称 | 上海炎泰焊材有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海市松江区泖港镇中库路179号266室 |
| 联系电话 | 021-31006635 13564653540 |

产品详情

D212耐磨药芯焊丝

D212耐磨药芯焊丝是D212耐磨焊条的换代产品，具有硬度更高，耐磨性更好，焊接速度更快，使用成本更低,外表成型更好的优点。特别适合工作量大，和对耐磨性有更高要求的用户。D212为CO₂或80%Ar+20%CO₂保护耐磨堆焊药芯焊丝。该焊丝焊接工艺性能优良，成形美观，飞溅较小，焊接效率是手工焊条的3倍以上。熔敷金属为高铬合金，金相组织为马氏体加合金碳化物，由于碳化物具有极高的硬度，因而具有优良的耐磨料磨损性能。用途：用于堆焊在轻微冲击下经受强烈磨料磨损的工件，如磨煤机磨辊、溜槽、料钟及矿山机械和建材机械等。硬度 52

| 参考电流(DC+) | 焊丝规格(mm) | 焊接电流 (A) | 电压 (V) | CO ₂ 气体流量(L/ min) | 焊后硬度 |
|-----------|----------|-------------|-----------|---------------------------------|-------|
| | 1.2、 1.4 | 220-260 | 26-31 | 15~20 | 50~55 |
| | 1.6 | | | | |

使用说明：1. 施焊工件应做除油、除锈处理。2. 焊接时，气体流量一般在15~20L/min。3. 药芯焊丝焊接时，杆伸长度应为15~25mm。4. 在堆焊大型工件前应适当预热至300 左右。