

D922木炭厂螺旋推进器专用耐磨焊条

产品名称	D922木炭厂螺旋推进器专用耐磨焊条
公司名称	天津春硕焊材科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:春硕 型号:D922木
公司地址	天津市津南区葛沽镇滨海民营经济成长示范基地 会展经济中心606室20号
联系电话	022-27059803 15510902943

产品详情

D922木炭厂螺旋推进器专用耐磨焊条

碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量40-50%，由于药皮较厚，因而焊接过程中套筒较长，药皮发红后易小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小的电流。主要用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

有本公司专业——生产——经营——耐磨堆焊焊条——典型用途

堆焊焊条使用说明:

执行GB984-2001标准

堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。

堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。

2、焊后进行消除应力热处理。3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。

4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。

碳当量公式如下： $C_{eq}=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni$

此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。

碳当量 (%)	预热温度	碳当量 (%)	预热温度
0.40	100 以上	0.70	250 以上
0.50	150 以上	0.80	300 以上
0.60	200 以上	0.90	350 以上

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400 。

堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：

1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。

2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。 3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。

堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属