

# 钻石牌YD狼牙棒耐磨焊条

产品名称	钻石牌YD狼牙棒耐磨焊条
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:钻石牌 型号:YD
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

### 钻石牌YD狼牙棒耐磨焊条

- (2)取平焊位置进行堆焊，为此可使用适当的胎具为控制堆焊层厚度，可利用限厚块。
- (3)用中性焰预热，焰心勿接触工件表面，距离以25mm为宜。(4)当工件加热到适当温度时，即可在待堆焊表面涂一层专用焊剂，如熔剂预热得合适，熔剂就会起泡沫沸腾，此时工件表面的氧化物将被熔剂清除，再继续加热至溶剂布满被堆焊的表面并呈透明液体状态时，表明可开始堆焊打底焊层。(5)堆焊打底焊层，采用中性焰，用打底焊条尖端不断搅动熔剂，并随之熔化，焊咀不断运行，其运行速度恰好与打底焊条的焊速度相等。要确保熔剂保持在工件表面上。当打底过程结束时，堆焊表面应形成一薄层平滑的打底合金，其厚度约1mm左右为宜。如预热温度不足时，熔融的打底层金属不能流平，并在工件表砸上形成小球或凸起。(6)堆焊硬质合金焊层。在打底合金层上面，用YD型焊条堆焊，使用中性焰(可稍偏碳化焰)焊咀均匀平稳的在工件表面上移动，火焰对着合金焊条加热(注意不可使焰心尖端接触合金颗粒)，使焊条中胎体合金熔化，随之硬质合金颗粒也一同落下。在熔化的胎体金属凝固之前，要把颗粒安排好，可用左手拿着的合金焊条拔弄，或另一人手持一根打底焊条或石墨棒作拔棍，在一傍迅速拨弄颗粒，使之排列均匀整齐。堆焊层厚度按设计要求控制。
- (7)工件堆焊完后，放在不通风的地方，缓慢冷却，不可急冷，有条件可用石棉毡盖上。
- (8)工件冷却到室温后，如果有需要，可把堆焊面磨到要求尺寸和形状。
- (9)清理工件，去除所有飞溅，熔渣等。

D007	EDTV-15	用途：用于 如大型铸钢
D017		说明：铸钢 较小，易用 钨，具有佳

D022		用途：用于 泥、公路等
D027刃口焊条		说明：冲载 易产生裂纹 表面硬度H
D036刃口焊条		用途：用于 ，也可用于