

DG9对辊破碎机专用耐磨焊丝

产品名称	DG9对辊破碎机专用耐磨焊丝
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:DG9
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

DG9对辊破碎机专用耐磨焊丝

ER440耐磨焊丝5cr17mov药芯焊丝化学成分；C1.0，Cr31，Si1.5，Mn0.6，Mo2.0，S0.03，P.0.3，规格；0.8-1.0-1.2-1.6-2.0-2.5-3.0-4.0-5.0，

热处理后硬度；48-50，堆焊管状焊丝

用途；抗锈防酸能力,热处理变型少,适合PVC PP EP PC PMMA塑料,耐腐蚀及容易加工之模件及夹具,超镜面耐蚀精密模具,如橡胶模具,照相机部件,透镜,表壳等。

主要用于-轧辊----热模具与热锻模、矿物磨辊、管模等耐磨、耐热硬面的堆焊与恢复尺寸。在进行埋弧堆焊时，均采用直流反接（焊丝接正）。根据具体产品情况，配以相应焊剂。硬面药芯焊丝属粗丝，规格通常在 2.6~4.0mm。通常焊丝规格为 3.2mm时，推荐使用260~400A电流，28~36V弧压，450~550mm/min焊速，约20~50mm干伸长度等焊接参数实施堆焊。

施焊母材[C] 0.30%时，首层层间温度应提高50~100；施焊母材[C] 0.60%时，宜选用合适的过渡层焊丝进行过渡（搭接量50~60%）；当母材[C] 0.70%时，预热温度应再提高50~100；当[C] 0.90%时，一般不推荐采用堆焊方式获得高硬层。

按通常要求，所有焊材、焊剂与母材应防潮、去锈、除油与油漆。可选用HJ107、HJ260、101、105等焊剂，但初次匹配使用务必进行堆焊评定。升降温速度控制在20~50/小时。相应硬度值为经过回火后堆焊第三层的硬度。

产品牌号 C Si Mn P,S Cr Ni Mo V N 硬度

用途：用于轴类和天车行走轮堆焊；轧辊，破碎辊，磨煤辊，连铸辊等堆焊。 JGQ235 0.20 0.3-0.7

1.5-2.5 0.3 1.2-2.2 - 0.3-0.6 - - HRC30-40 JGQ245 0.25 0.3-0.7 1.5-2.5 0.3 5.0-6.0 -
 0.4-0.6 - - HRC40-50 JGQ253 0.30 0.3-0.7 1.5-2.5 0.3 5.0-6.0 - 0.4-0.6 0.25 - HRC50-55
 JGQ258 0.40 0.3-0.7 1.5-2.5 0.3 5.0-6.0 - 0.4-0.6 0.25 - HRC55-62 JGZ411 5.5 0.5-1.5 1.0-2.5
 0.3 25-27 - - - HRC57-62 JGZ412 6.0 0.5-1.5 2.0-3.0 0.3 21-24 -
 - - - HRC60-64 JGZ413 5.0 0.5-1.5 1.0-2.5 0.3 20-24 6-8 6-8 - 1-1.5 HRC61-66
 JGZ430 0.08 0.3-0.7 0.5-1.0 0.3 16-18 - - - HRC25-35 JGZ414 0.08 0.3-0.7
 0.5-1.5 0.3 13-15 0.7-1.5 Ni3.5-4.5 - NO.08 HRC40-48 耐磨堆焊用药芯焊丝
 FluxCoredWireforHardfacing 牌号 ProductName 典型化学成分堆焊层金属(%, 例值)
 TypicalChemicalCompositionofDepositedMetal(%, forinstance) 硬度(HRc)
 Hardness(HRc) 特征和用途 CharacteristicsandApplications 保护气体及配用焊剂
 ShieldingGasandWeldingFlux - - C Mn Si Cr Ni Mo V 其它 - CX-250(Q)
) 0.08 1.35 0.45 1.20 - - - - 250(HV) 气保护硬面堆焊药芯焊丝用于表面高硬度层的打
 底焊和修复堆焊 CO2 - CX-350(Q) 0.12 1.60 0.50 1.70 - 0.20 - - 350(HV) 气保护硬
 面堆焊药芯焊丝用于齿轮、轴、挖斗、矿物机械等的磨损、腐蚀部分的堆焊. CO2 - CX-450(Q) 0.
 15 1.50 0.50 3.50 - 0.48 0.20 - 450(HV) 气保护硬面堆焊药芯焊丝用于金属间磨损和泥沙
 磨损部件的硬度堆焊 CO2 - CX-410(M) 0.06 0.55 0.45 12.60 4.10 - - - 43 埋弧堆焊药
 芯焊丝用于各种轧辊、轴类等的硬面堆焊 HJ260或HJ107 - CX-414(M) 0.06 1.00 0.50 13.70 4.
 00 0.90 - - 45 埋弧堆焊药芯焊丝用于连铸辊、安全阀等的硬面堆焊 HJ260或HJ107 - CX-414N
 (M) 0.06 0.90 0.50 13.80 4.00 0.90 - N:0.10 45 埋弧堆焊药芯焊丝用于连铸辊等的硬面堆
 焊 HJ260或HJ107 - CX-430(M) 0.06 0.70 0.50 16.80 - - - - 25 埋弧堆焊药芯焊丝用于
 耐腐蚀性部件的硬面堆焊. HJ260或HJ107 - CX-901(O) 4.50 1.80 0.90 28.00 - - - - 58~6
 3 自保护硬面堆焊药芯焊丝用于修复磨煤辊及其它破碎机部件, 广泛应用于电厂、水泥等行业 自保护
 self-shield - CX-902(O) 4.00 1.60 0.80 27.00 - 2.50 - Nb:6.00 58~63 自保护硬面堆焊药芯
 焊丝用于电厂磨煤辊及磨盘的修复或气保护堆焊 自保护 self-shield - CX-903(O) 4.50 1.60 0.80 2
 8.00 - 1.50 1.50 W:1.50 58~63 自保护硬面堆焊药芯焊丝耐高温性能较好, 用于磨煤辊、碾碎机
 等部件的硬面堆焊 自保护 self-shield