

供应TDM-8耐磨堆焊焊条 碳化钨焊条那里生产

产品名称	供应TDM-8耐磨堆焊焊条 碳化钨焊条那里生产
公司名称	南宫市杰凯焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:杰凯 型号:TDM-8 规格:3.2-4.0
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙村
联系电话	0319-5708235 13315905123

产品详情

D707碳化钨堆焊焊条

说明：是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过渡，堆焊金属含钨量40~50%。由于药皮较厚，因而套管较长，在焊条发红后药皮容易有小块剥落，所以宜用直流反接，使用较小电流。

用途：适用堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如混凝土搅拌叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片，高速混砂箱等。

堆焊金属化学成分（%）

CWMnSiFeC1.5-3.040.0-50.0 2.0 4余量

堆焊层硬度：HRC 65

D707Ni纯镍堆焊焊条

说明：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。

用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。

熔敷金属化学成分/%

W+C其他Ni 555-10余量

堆焊硬度HRC： 45

D717/D717A碳化钨堆焊焊条 型号：EDW-B-15

说明：碳化钨堆焊焊条，采用H08A钢带扎制成O形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，D717为无缝管状焊条。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。

熔敷金属化学成分/%

CSiMnCrWMoNi其他1.5-4 4 3 350-70 7 3 3

堆焊硬度HRC： 60

D708碳化钨合金焊条

说明：D708碳化钨合金焊条用碳化钨过渡堆焊金属含钨65%-85%，工艺精良脱渣方便电弧稳定！焊条不需要焊前预热，焊后保温。高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。

用途：主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位的堆焊修补。如冶金机械、矿上机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、工程机械、建材机械！！

熔敷金属化学成份/%

CCrNiSiW 1.5 3.05.0-7.0 1.070-85

堆焊层硬度：HRC 70

TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

说明：TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业部推荐产品 我厂生产的TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。

化学成分（%）：

CCrWMoB0.059.857174.2

参考电流： 3.2 90-120A 4.0 160-190A 5.0 190-220A

堆焊层硬度：（焊后空冷）HRC 75

注意事项：1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。 2、应采用较小电流，可防止弧坑裂纹
3、如较厚的焊层可以反复堆焊。