

D-50型耐磨合金堆焊焊条

产品名称	D-50型耐磨合金堆焊焊条
公司名称	南宫市远光焊接材料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市开发区路
联系电话	0319-5536885 15350863361

产品详情

D-50型耐磨合金堆焊焊条：此焊条是哈尔滨焊条研究所近几年新研制的无渣Cr-Si-Mo-B系高铬铸铁型耐磨粒磨损的表面耐磨焊条。含C2.5-3.5%，Cr16-20%，Si 3%，Mo1.0-1.5%，B0.5-1.5%，能承受低、中等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 65。可提高耐磨寿命3-10倍。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面。D-65型耐磨高合金焊条：焊条优点是堆焊成型好，焊后无渣，利用率高，耐磨性能好。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面或某些灰铸铁件表面。能承受低等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 63。可提高耐磨寿命3-10倍。焊接工艺：焊条可交直流两用，直流反接（焊条接正极），交流焊机要求空载电压 70V。堆焊电流150-180A。焊道的宽度要大于或等于焊道高度的3倍，这样才能真正和母材熔结牢固，形成所需的耐磨组织。这些主要靠电焊机的功率和调整电流来实现。此焊条在使用时，要按使用说明，焊前对焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。此焊条适用于装载机铲刃、粉煤机锤头、烧结设备给料机叶片、绞龙、风机叶片、水泥挤压机辊面、机立窑塔盘、塔齿、塔尖、混凝土输送管道、混凝土输送泵、各种输送槽、破碎机齿板、球磨机及大型滚桶衬板等易损件及高磨损件的堆焊。D-68型耐磨高合金焊条该型焊条它为铬钼硼钒高合金耐磨堆焊条，比D-65焊条硬度高，韧性好、耐磨寿命高1/3以上，焊接工艺和用途及注意事项同D-65型焊条。

????D-50??Cr-Si-Mo-B????????????????????????
C2.5-3.5??Cr16-20%?Si?3%?Mo1.0-1.5%, B0.5-1.5%????????????
????????????????????HRC?65????????????3-10?????????????????????????????????. D?65
??
??HRC?63????????????3?10????????????????????????????????

????70V????150-180A????????????????????3????????????????????????????????????

??

?? ?

D?68????????????????????????????????D?65????????????????1/3????????????D?65???

1???????????????? 2????????????????