

# 耐磨 D107堆焊焊条 D107电焊条 D107焊条 适用于钢厂 电厂 水泥厂 铸件

产品名称	耐磨 D107堆焊焊条 D107电焊条 D107焊条 适用于钢厂 电厂 水泥厂 铸件
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:卓君 型号:D107 规格:3.2-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

### 石墨型的堆焊焊条

Fe-Cr-Mo-B堆焊焊条是石墨型的堆焊焊条，堆焊金属为钼铬硼合金，堆焊层硬度为 HRC=60~65°，基体为Cr7Mo6B8弥散硬化强韧化奥氏体，堆焊金属为共晶型或近共晶型合金，本焊条不但耐高温（可达650）而且耐磨性，韧性，抗裂性很好。具有较高的抗冲击磨粒磨损性能。

用途：适用于钢厂，电厂，水泥厂，铸件厂，建材厂等多种工业的耐磨件的堆焊，比其他材料的焊接寿命提高6~8倍。

### 铁铬钼硼耐冲击耐磨堆焊焊条

Fe-Cr-Mo-B堆焊焊条是石墨型的堆焊焊条，堆焊金属为钼铬硼合金，堆焊层硬度为 HRC=60~65°，基体为Cr7Mo6B8弥散硬化强韧化奥氏体，堆焊金属为共晶型或近共晶型合金，本焊条不但耐高温（可达650）而且耐磨性，韧性，抗裂性很好。具有较高的抗冲击磨粒磨损性能。

用途：适用于钢厂，电厂，水泥厂，铸件厂，建材厂等多种工业的耐磨件的堆焊，比其他材料的焊接寿命提高6~8倍。

### 多种合金耐磨块

耐磨合金块是由多种合金元素组合的高合金耐磨材料，自熔性良好，堆焊的工件无需除锈，它可堆焊在低、中碳钢、低合金钢及铸钢件上，用于承受低、中等程度冲击的强磨粒磨损的易损件的制造与修复，焊后硬度为HRC60~75。它主要用于各种叶片、溜槽耐磨钢板、钢厂的壁板下料斗，电厂的风扇叶片，挤

压8 辊辊面、制砖机绞刀、打泥板等零部件的制造和修复。堆焊后可提高使用寿命8 - 10倍。

产品规格：30\*60\*3 (mm) 30\*90\*3 (mm)

焊接工艺：

- 1.碳棒熔敷，熔敷电流280A~400A。
- 2.用耐磨焊条添加粉块手工电弧焊，堆焊电流230A ~ 300A。

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、矿山机械、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、建材机械等。

常遇情况:

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）。

温度核算

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。以下估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。碳当量公式如下： $C_{eq}=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni$ 。

碳当量 (%)

0.40

0.50

## 影响因素

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。

## 缺陷

- 1、外观缺陷：外观缺陷(表面缺陷)是指不用借助于仪器,从工件表面可以发现的缺陷。常见的外观缺陷有咬边、焊瘤、凹陷及焊接变形等,有时还有表面气孔和表面裂纹。单面焊的根部未焊透等。
- 2、气孔和夹渣  
A、气孔 气孔是指焊接时,熔池中的气体未在金属凝固前逸出,残存于焊缝之中所形成的空穴。其气体可能是熔B、夹渣 夹渣是指焊后溶渣残存在焊缝中的现象。
- 3、裂纹焊缝中原子结合遭到破坏,形成新的界面而产生的缝隙称为裂纹。
- 4、未焊透未焊透指母材金属未熔化,焊缝金属没有进入,接头根部的现象。
- 5、未熔合未熔合是指焊缝金属与母材金属,或焊缝金属之间未熔化结合在一起的缺陷。按其所在部位,未熔合可分为坡口未熔合,层间未熔合根部未熔合三种。