

# 卓君牌 D618铸铁堆焊焊条 现货 D618耐磨焊条 药芯焊丝 D618电焊条硬度

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 卓君牌 D618铸铁堆焊焊条 现货 D618耐磨焊条 药芯焊丝 D618电焊条硬度 |
| 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 | 规格:2.5mm<br>规格:3.2mm<br>规格:4.0mm          |
| 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

铬铸铁耐磨焊条(破碎机锤头专用耐磨焊条)D667D618D608D638 D608：石墨型药皮的CrMo 铸铁焊条，交直流两用。适用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻weichong击的零件。熔敷金属硬度HRC 55-63。 D618是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用，堆焊层具有优良的抗泥砂、抗汽蚀能力。用于堆焊随受冲击负荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件。用途：可用于常温及中温耐泥砂、汽蚀等条件下的零件堆焊，如泥浆泵、螺旋推进器等表面堆焊。堆焊层硬度：HRC 58(焊态空冷)。注意事项：1焊前焊条须经300 左右烘焙1小时。

25根据被焊工件材质与刚度的不同，采取相应的预热温度及焊接工艺措施。 D638：石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵、粉碎机、锤头等。熔敷金属硬度HRC 60-65。 D646：低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于常温或高温耐磨耐腐蚀的工作条件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。熔敷金属硬度HRC 55-60。 D - 667型高铬铸铁耐磨焊条：此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸铁零部件表面。能承受高冲击磨损，焊后硬度HRC 55-65。在500 高温以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。一般可增加焊件寿命3 - 8倍。此焊条可多层堆焊，堆焊3层才能达到zuihao的效果（因为此时堆焊层基本是焊条的成分，母材成分很少）堆焊总厚度以不超过1cm为宜。适用于堆焊在高温条件下作业的耐磨件（如：环烧炉卸料犁犁头效果较好）。堆焊受强烈冲击下作业的耐磨件（如：矿山和水泥厂的破碎机齿板）此焊条在使用时，要按使用说明，焊前将焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。

D698：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度HRC 60。 破碎机锤头专用耐磨焊条 我厂生产的高铬—钨—钒铸铁堆焊焊条；主要以高铬为基材，加入部分钨钼钒等合素。采用新配方，组合更科学，提高焊层硬度，降低裂纹倾向。宏观硬度可达HRC（60—65），含铬量高，热耐蚀，抗氧化，耐磨粒磨损性能好，有一定的抗冲击耐磨。在矿山，建材机械部件中应用较广。如制砖机绞刀，对辊，电铲斗齿，泵套，输煤机中部槽，破碎机锤头，高炉料钟，炉底板等。制作工艺：碳钢焊芯，石墨型药皮，药皮渗合金形式用途：有一定抗冲击能力，耐磨粒磨损，。如制砖机绞刀，对辊，电铲斗齿，泵套，输煤机中部槽，破碎机锤头，高炉料。