

LZ650 LZ645耐磨堆焊焊丝 明弧、埋弧堆焊焊丝 高耐磨抗裂

产品名称	LZ650 LZ645耐磨堆焊焊丝 明弧、埋弧堆焊焊丝 高耐磨抗裂
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:1.2mm 规格:1.6mm 规格:2.0mm
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

牌号	种类	硬度 (HRC)	性能及主要用途
GM1	1		专用于高锰钢、超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。
ZD3	1	55 ~ 59	主要用于已磨损的大型锤式破碎机50公斤、120公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊20 ~ 40mm，堆焊层抗裂性能优良，具有良好的抗冲击性、耐磨性。
ZD6	1	焊后硬度 35 ~ 40	主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件，如高锰钢材质的颧板、破碎机锤头、板锤、挖掘机斗齿等。堆焊层具有良好的抗冲击性、耐磨性和良好的冲击硬化效果。

冲击后50 ~ 55

主要用于破碎机锤头严重磨损部位的堆焊修复，一般堆焊1 ~ 2层即可，也可用于塔篦齿修复。根据不同的使用场合，可有选择的使用，其耐磨性由高至低依次为TM-65、TDL-65、TDP-65、TDL-60、TM-55。

TDL-60	1	56 ~ 62	
TDP-65	1	59 ~ 65	
TM65	1	61 ~ 66	
MD501	2	52 ~ 55	用于破碎机锤头、锤盘旧件的现场堆焊修复，堆焊层有裂纹，但耐磨性能优良，不影响使用。
ZD5	2	48 ~ 52	用于破碎机锤头、锤盘的新品制造及旧件的现场堆焊修复，堆焊层抗裂性能优良。
ZD310	1、2	57 ~ 62	主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其高温耐磨

性能优良。

D708碳化钨合金焊条

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/%

C 1.5 Cr 3.0 Ni5.0-7.0 Si 1.0 W70-85 堆焊层硬度：HRC 68

D707Ni纯镍堆焊焊条

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/%

WC 55 其他5-10 余量为Ni 堆焊硬度HRC： 45