

MD501耐磨药芯焊丝、MD501耐磨焊丝

产品名称	MD501耐磨药芯焊丝、MD501耐磨焊丝
公司名称	清河县瑞克耐磨材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县
联系电话	13833905496

产品详情

MD501耐磨药芯焊丝、MD501耐磨焊丝 ZM、ZD1、ZD2、ZD3、ZD310CO2气保护药芯焊丝 1.2

1.6主要用于现场维护、大面积补焊及新辊制造。

ZD1、ZD2、ZD3埋弧焊用药芯焊丝 4.0主要用于新辊的制造及旧辊的修复。材料主要用途及性能
牌号主要用途主要性能

ZM用于辊压机修复中综合过渡层的堆焊，抗裂性非常好。堆焊金属具有极好的抗裂性能和冲击韧性。ZD1为第一层焊接材料，堆焊止裂过渡层用。能够有效阻止辊面的焊接裂纹和疲劳裂纹向辊体的延伸、发展，保护辊体不受破坏。ZD2为第二层焊接材料，堆焊缓冲隔离层用。与ZD1、ZM堆焊层具有非常好的结合性，同时又对ZD3堆焊层有很好的支撑作用。

ZD3为第三层焊接材料，适用于辊压机耐磨辊面的堆焊。

堆焊金属具有较高的焊态硬度和良好的抗裂性能，具有优异的抗磨粒磨损和抗挤压磨损综合性能。ZD310用于辊压机表面耐磨花纹堆焊。属多元高合金强化，堆焊层具有比ZD3更加优异的耐磨粒磨损性能和抗挤压磨损性能。GM1 ZD3 ZD3 ZD6 TM55 TDL-60 TDP-65 TDL-65 TM65 MD501 ZD5 ZD310 ZD310 TN65 DH-55F

DH-60F合金耐磨焊条锤头、锤盘制造及修复用焊接材料（材料种类：1.焊条；2气保护药芯焊丝 1.6）

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 冲击后50~55 主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件，如高锰钢材质的颚板、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。TM55 1 55~59 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 TDL-65 1 62~66 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。TN65 1 62~66 主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其抗磨粒磨损性能优于碳化钨焊条，高温耐磨性能优良。

风机修复用焊接材料（材料种类：1.焊条；2气保护药芯焊丝 1.6）牌号 种类 硬度(HRC)

性能及主要用途 备注 DH-55F 2 52~57

主要用于风机新品制造的预保护堆焊，也常用于常温下各类磨损工件的堆焊修复。

可现场检测风机动平衡 DH-60F 2 59 ~ 65 主要用于风机新品制造的预保护耐磨堆焊及再生性修复，也常用于常温及高温下受剧烈磨粒磨损、中等冲击部件的堆焊修复。 TM55 1 55 ~ 59 主要用于风机叶轮的现场修复及再生性修复，根据风机工作的温度及磨损情况，由低到高选用焊条TM55、TDL-65、TN65。 TDL-65 1 62 ~ 66 TN65 1 62 ~ 66 部分材料高温硬度测试 牌号 种类 试验温度t () 高温硬度值 (HV3) ZD5 1 550

425 428 428 / 427 TDL-65 1 700 334 334 332 / 333 TN65 1 700 421 440 421 / 427 TN65 1 650 500 535 505 / 513 ZD310

1 650 397 464 444 / 435 堆焊工艺及其它焊条类 直径 (mm) 3.2 4.0 5.0 包装形式：盒装

单件重量：20公斤 焊接电流 (A) 80 ~ 140 140 ~ 200 180 ~ 220 CO₂气保护 药芯焊丝 直径 (mm) 1.6

包装形式：真空层绕盘装 单件重量：15公斤 焊接电流 (A) 220 ~ 350 焊接电压 (V) 25 ~ 35

气体流量 (L/min) 15 ~ 20