

YD788药芯堆焊耐磨焊丝

产品名称	YD788药芯堆焊耐磨焊丝
公司名称	南宫市硕源焊接材料厂
价格	36.00/公斤
规格参数	
公司地址	南宫市董家庙
联系电话	86 0319 7293665 13784130121

产品详情

YD688耐磨焊丝

产品用途：

高铬钢型焊丝，韧性好，硬度好。适用于磨煤辊打底焊（也可多层焊。）

焊后硬度：

HRC50-60°

产品规格：

焊丝直径： 1.2/1.6

产品包装：

15公斤/箱

YD397耐磨焊丝

产品用途：

在D337耐磨焊丝模具钢的合金成分上，增加适量铌、焊后韧性增加，红硬度增强。适用于堆焊铸钢或锻钢做胚体的热锻模或堆焊高强度耐磨件。

焊后硬度：

HRC 48 °

产品规格：

焊丝直径： 1.2/1.6

产品包装：

15公斤/箱

YD788耐磨焊丝

产品用途：

高铬钢的基础上增加适量钼铌成分，提高了焊层硬度和耐磨性能，适用于耐磨粒磨耗的矿山件修复。

焊后硬度：

HRC55-62 °

产品规格：

焊丝直径： 1.2/1.6

产品包装：

15公斤/箱 YD990耐磨焊丝

产品用途：

适用于高温堆焊，高铬钢的基础上，焊丝添加大量铌钼高温合金，使焊后在保证韧性好的情况下，又有良好的红硬度和高温抗氧化性，适应于钢厂钢渣清除设备和化工厂高温磨耗件。

焊后硬度：

HRC55-65 °

产品规格：

焊丝直径： 1.2/1.6

产品包装：

15公斤/箱 YD172耐磨焊丝

产品用途：

适用于堆焊齿轮、挖泥斗、矿山机械等磨损件。各类轴和轴承处的修复。

焊后硬度：

HRC 40 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6

产品包装：

15公斤/箱

YD888Ni耐磨焊丝

产品用途：

高铬合金焊丝，适用于耐磨表面的堆焊，在WH-D888耐磨焊丝成分上，增加适量镍，使焊层韧性增加，耐磨性优良，适用于价值高的矿山耐磨砂石磨耗机件修复。

焊后硬度：

HRC58-65 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6 1.2

YD888耐磨焊丝

产品用途：

高铬钢的基础上添加大量硼化物，硬度高，堆焊层厚度不超过6mm，焊层硬度特高，耐磨性优良，适用于强磨耗的矿山工件修复，如砖机推进轴，电厂风机叶片。

焊后硬度：

HRC60-65 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6 1.2

产品包装：

15公斤/箱

YD212耐磨焊丝

产品用途：

适用于堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械的高负荷锤头衬板、衬板的修复。

焊后硬度：

HRC 50 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6 1.2

包装规格：

15公斤/箱

YD788耐磨焊丝

产品用途：

高铬钢的基础上增加适量钼铌成分，提高了焊层硬度和耐磨性能，适用于耐磨粒磨耗的矿山件修复。

焊后硬度：

HRC55-62 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6 1.2

产品包装：

15公斤/箱

YD258耐磨焊丝

产品用途：

在WH-D256的基础上添加适量铬钼，使焊层更耐磨，适用于修复较重要的锰13钢件。

焊后硬度：

HRC55-60 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6 1.2

产品包装：

15公斤/箱

YD518耐磨焊丝

产品用途：

焊丝成分OCr13钢的基础上添加适量钒钼成分，焊层韧性好，良好红硬度，适用于连铸辊堆焊。

焊后硬度：

HRC40-50 °

产品规格：

焊丝直径： 1.6

产品包装：

15公斤/箱 YD990耐磨焊丝

产品用途：

适用于高温堆焊，高铬钢的基础上，焊丝添加大量铌钼高温合金，使焊后在保证韧性好的情况下，又有良好的红硬度和高温抗氧化性，适应于钢厂钢渣清除设备和化工厂高温磨耗件。

焊后硬度：

HRC55-65°

产品规格：

焊丝直径： 1.6

产品包装：

15公斤/箱 YMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度

堆焊金属化学成分（%） THYMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.18—0.35 Mn:1.2—2.0 Cr:4.0—9.0 W:1.0—2.0

Mo:0.6—1.6 其它1.0—2.5 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属耐磨性优异，抗疲劳能力强，工作时不脱落。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。应用: 适用于9CrMo,9Cr3Mo,45Cr4NiMoV系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求高强度，耐磨损的重要零部件的表面堆焊。

YMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%）

THYMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45

C:0.06—0.25 Cr:12.5—15.0 Mn:0.8—2.5 Mo:0.6—2.0 其它1.0—2.5 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于优质连铸辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝修复的连铸辊，其使用寿命为原辊的3---5倍。应用: 适用于15CrMo,30CrMo,42CrMo等连铸辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

YMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述：牌号

堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%） THYMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下堆敷金属的硬度HRC 42焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.08—0.35 Cr:3.0—8.0 W:0.6—2.0 Mo:0.5—1.6 其它1.5—3.0 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于热轧辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝堆焊的热铸辊，其使用寿命为原辊的1---4倍 应用: 适用于热轧辊和开坯辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐磨，耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

YMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度

堆焊金属化学成分（%） THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38 C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0

V 2.0 其它0.5—3.0 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观

。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。应用:适用于9CrMo,9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过度层的堆焊。