

高硬度耐磨堆焊焊条 超耐磨焊条

产品名称	高硬度耐磨堆焊焊条 超耐磨焊条
公司名称	清河县联硕焊接材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	清河县戈仙庄镇邱家那社区
联系电话	13191625507

产品详情

D007耐磨焊条 型号：EDTV-15

用途：用于灰口铸铁球、球墨铸铁和合金铸铁件的堆焊及焊补，如大型铸铁压延模、铸铁成形模及铸铁模具等。

D017耐磨焊条

用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。

D022耐磨焊条

用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。

D027耐磨焊条

用途：用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。

D036耐磨焊条

用途：用于堆焊制造和修复冲模(在碳钢基体上堆焊形成刃口)，也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。

D047耐磨焊条

用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。

D417耐磨焊条 型号：EDD-B-15

用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合，如单双齿滚破碎机、叶片、高炉料钟等，也用于各种冲压模具的堆焊。

D65耐磨焊条 D - 65型耐磨高合金焊条：焊条优点是堆焊成型好，焊后无渣，利用率高，耐磨性能好。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面或某些灰铸铁件表面。能承受低等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 63。可提高耐磨寿命3 - 10倍。焊接工艺：焊条可交直流两用，直流反接（焊条接正极），交流焊机要求空载电压 70V。堆焊电流150-180A。焊道的宽度要大于或等于焊道高度的3倍，这样才能真正和母材熔结牢固，形成所需的耐磨组织。这些主要靠电焊机的功率和调整电流来实现。此焊条在使用时，要按使用说明，焊前对焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。此焊条适用于装载机铲刃、粉煤机锤头、烧结设备给料机叶片、绞龙、风机叶片、水泥挤压机辊面、机立窑塔盘、塔齿、塔尖、混凝土输送管道、混凝土输送泵、各种输送槽、破碎机齿板、球磨机及大型滚桶衬板等易损件及高磨损件的堆焊。

D50耐磨焊条

D-50型耐磨合金堆焊焊条：此焊条是近几年新研制的无渣Cr-Si-Mo-B系高络铸铁型耐磨粒磨损的表面耐磨焊条。含C2.5-3.5%，Cr16-20%，Si 3%，Mo1.0- 1.5%，B0.5-1.5%，能承受低、中等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 65。可提高耐磨寿命3-10倍。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面。

D68耐磨焊条 D - 68型耐磨高合金焊条该型焊条它为铬钼硼钒高合金耐磨堆焊条，比D - 65焊条硬度高，韧性好、耐磨寿命高1/3以上，焊接工艺和用途及注意事项同D - 65型焊条。

D427耐磨焊条

用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切刃的堆焊。

D437耐磨焊条

用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊，主要用于冶金系统，如炼钢厂装料机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。

D502耐磨焊条 型号：EDCr-A1-03

用途：用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及闸门等。

D507耐磨焊条 型号：EDCr-A1-15

用途：用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的轴及阀门等。

D507Mo耐磨焊条 型号：EDCr-A2-15

用途：用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止闸密封面、闸阀密封面等，堆焊闸阀密封面应与D577配合使用。

D507MoNb耐磨焊条 型号：EDCr-A1-15

用途：用于工作温度在450 以下的中低压阀门密封面的堆焊。

D512耐磨焊条 型号：EDCr-B-03

用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。

D516M/D516MA耐磨焊条 型号：EDCrMn-A-16

用途：用于工作温度在450 以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。

D516F耐磨焊条

用途：用于工作温度在450 以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。

D517耐磨焊条 型号：EDCr-B-15

用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。

D547耐磨焊条 型号：EDCrNi-A-15

用途：用于堆焊570 以下工作的电站高层锅炉装置的阀门及其他密封零件。

D547Mo耐磨焊条 型号：EDCrNi-B-15

用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。

D557耐磨焊条 型号：EDCrNi-C-15

用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。

D567耐磨焊条 型号：EDCrMn-D-15

用途：用于350 以下中温中压球墨铸铁阀门密封面。

D577耐磨焊条 型号：EDCrMn-C-15

用途：用于510 以下中温高压阀门密封面，在闸阀中与D507Mo配合使用耐磨性能更好。

D582耐磨焊条

用途：用于阀门密封面堆焊。

D608耐磨焊条 型号：EDZ-A1-08

用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。

D618耐磨焊条

用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

D628耐磨焊条

用途：用于堆焊承受较轻微冲击载荷，但要求具有良好的抗磨料磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。

D632A耐磨焊条

用途：用于堆焊要求具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性或常温、高温耐磨耐腐蚀性的零部件，如喷粉机、掘沟机、辗路机、锤头等。

D638耐磨焊条

用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。

D638Nb耐磨焊条

用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。

D642耐磨焊条 型号：EDZCr-B-03

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

D646耐磨焊条 型号：EDCr-B-16

用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。

D656耐磨焊条 型号：EDZ-A2-16

用途：用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件、如混凝土搅拌机、高速混砂机、螺旋送料机以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。

D658耐磨焊条

用途：用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。

D667耐磨焊条 型号：EDZCr-C-15

用途：用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，如石油工业中离心裂化泵轴套、矿山破碎机、零件及柴油机引擎上的气门盖等。

D678耐磨焊条 型号：EDZ-131-08

用途：用于矿山机械和破碎机零部件等受磨料磨损部件的堆焊。

D680/D687耐磨焊条 型号：EDZCr-D-15

用途：用于强烈磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵框筒、混合气叶片等。

D707耐磨焊条 型号：EDW-A-15

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如混凝土搅拌机叶片、推土机、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

D707Ni耐磨焊条

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。

D717/D717A耐磨焊条 型号：EDW-B-15

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。

D802耐磨焊条 型号：EDCoCr-A-03

用途：用于在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热交错的部位，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。

D812耐磨焊条 型号：EDCoCr-B-03

用途：用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。

D822耐磨焊条 型号：EDCoCr-C-03

用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机磨损部件的堆焊。

D842耐磨焊条 型号：EDCoCr-D-03

用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

D916耐磨焊条

用途：用于受强烈磨料磨损部件的堆焊修复，如排风机叶轮、泥浆泵、煤矿溜槽

D918耐磨焊条 型号：EDZ-A2-08

用途：用于受中等或剧烈冲击情况下磨料磨损，如农业机械、矿山机械、粉碎机等。

D938耐磨焊条 型号：EDZ-A2-00

用途：用于矿山机械和泥浆的堆焊。

D698耐磨焊条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

D708耐磨焊条

D708碳化钨堆焊耐磨焊条：含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机锤头、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度HRC 70。

D702耐磨焊条D702合金耐磨堆焊焊条（水泥厂专用）我厂生产的D702合金耐磨堆焊焊条，主要针对水泥厂的立窑塔盘、塔尖、传送设备及采金机械、破碎机、螺旋式、辊式、立式、离心式、鄂式粉碎机、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用钼铬硼碳为主要原料和最新科学技术研制而成，可交直两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。参考电流： 3.2 4.0 5.090 - 120A 140 - 180A 180-220A

堆焊硬度：（焊后空冷）HRC 62-65。注意事项：

- 、焊前应将工件上的油锈及杂质清理干净。
- 、本焊条应存放在干燥库房内，若受潮应在200 温度下烘干方可使用。
- 、若堆焊母材含碳量较高或铸锰、合金件应将母材预热400 -500 左右，或先用结“506”中碳钢焊条堆焊一层在趁热堆焊，焊后缓冷。
- 、堆焊层不能进行切削加工，只能磨加工。

D968耐磨焊条石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。熔敷金属硬度HRC：61~66。

D958碳化硼耐磨焊条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、

D928耐磨焊条

焊层硬度HRC 45 耐热温度 600 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，抗裂性好,交直流两用。

D947耐磨焊条焊层硬度HRC25-40 耐热温度 1000 可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，可应用于进口锻床、锤头等。高温高冲击零部件的修复堆焊，直接施焊。

D906耐磨焊条

该焊条可适用于浇铸钢锭模的堆焊修补。也可用于其它高温场合机械零部件的焊接，交直流两用。

D912耐磨焊条焊层硬度HRC 45 耐热温度 600

可堆焊碳钢、合金钢，不锈钢等母材，抗裂性好，交直流两用。D928耐磨焊条焊层硬度HRC 60-70 耐热温度 800 可堆焊各种金属母材，交直流两用，抗裂性好。直接冷焊。

D910耐磨焊条焊层硬度HRC 55 耐热温度 500

可堆焊各种金属母材、合金钢，交直流两用，抗裂性好。直接冷焊。

TDM-8耐磨焊条我厂生产的TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、合金粉末15%、墨钴铬等多种元素。

化学成分(%)：W—57 Mo—17 C—0.05 Cr—9.8 B—4.2

参考电流：3.2 4.0 5.090 - 120A 160 - 190A 190-220A

堆焊层硬度：(焊后空冷) HRC 75 注意事项：

1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。 2、应采用较小电流，可防止弧抗裂纹。

3、如较厚的焊层可以反复堆焊。D802 D707 D708 D717耐磨焊条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

破碎机锤头耐磨焊条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

D998耐磨耐冲击堆焊焊条主要从事耐磨焊条 有耐磨焊条，耐冲击焊条，耐热耐磨焊条，抗冲击焊条，水泥厂，发电厂，铸造厂等的研发，品质保证，价格从优，热诚欢迎各界朋友来访洽谈业务!厂家直销耐磨焊条其表面硬度为HRC 60 - 65，焊接电弧稳，飞溅少，熔敷率高，自行脱渣，成形平整美观。堆焊金属中含有大量极硬复合硬质相，具有更好耐硬体磨料磨损的能力，耐压力强度高，抗裂性能好，耐温500

以上，抗高温氧化能力强，可进行大面积多层堆焊。低、中碳钢、合金钢、高锰钢均可堆焊。交直流两用，焊前无需对工件预热。适于堆焊制造及修复辊压机辊面，机立窑卸料塔蓖，电厂风扇式磨煤机冲击板，挖掘机、装载机的铲斗和斗齿，破碎机锤头和衬板，笼形粉碎机笼棒，无球磨机转子、锤头等。D-8018木炭厂专用焊条 硬度HRC 80用高合金耐磨焊条对木炭机进行修复A，木炭机设备的螺杆推进器补焊好之后，需要把焊好的部分放入干燥的生石灰或草森木灰中，放入深度要在三个导程以上。把木炭机设备的螺杆推进器冷却至50度以下后取出来，打磨的时候要选绿碳化硅砂轮，打磨时注意不能用力过猛或者是局部过热，不能用水或者其它物质冷却。一般的修复木炭机设备的螺杆推进器都是直接补焊，这种方法也可以，但是不专业，正确方法是首先把需要修复的螺杆推进器前端需要堆焊的部位加热，进行前期的预热，让其温度达到200摄氏度左右。其次要注意的是补焊的时候需要选用木炭机设备专用的特种耐磨焊条，然后观察螺杆推进器前端角度磨损情况给予分层，堆焊一层后，必须清除掉焊渣，然后才能焊第二层。补焊的厚度要超过所需厚度二毫米左右，补焊好的螺杆推进器不应该有焊渣，气孔等现象，如果有的话，需要重新修补。木炭机设备的螺杆推进器补焊好之后，需要把焊好的部分放入干燥的生石灰或草森木灰中，放入深度要在三个导程以上。把木炭机设备的螺杆推进器冷却至50度以下后取出来，打磨的时候要选绿碳化硅砂轮，打磨时注意不能用力过猛或者是局部过热，不能用水或者其它物质冷却。一般的修复木炭机设备的螺杆推进器都是直接补焊，这种方法也可以，但是不专业，正确方法是首先把需要修复的螺杆推进器前端需要堆焊的部位加热，进行前期的预热，让其温度达到200摄氏度左右 其次要注意的是补焊的时候需要选用木炭机设备专用的特种耐磨焊条，然后观察螺杆推进器前端角度磨损情况给予分层，堆焊一层后，必须清除掉焊渣，然后才能焊第二层。补焊的厚度要超过所需厚度二

毫米左右，补焊好的螺杆推进器不应该有焊渣，气孔等现象，如果有的话，需要重新修补。耐高温、耐磨、耐冲击 D856系列特种耐热、耐磨堆焊焊条 牌号：D856-1用途：用于磨焊煤辊、冲击板、耐磨板、电铲齿、破碎辊、锤头等。 牌号：D856-2用途：用于抗冲击、冲刷、耐热磨损，如高炉料钟密封面、料斗、闸板、搅拌机叶片、耙路机齿、挖土机齿、挖土机齿、水泥高压挤压辊、连辊铸辊、起重机辊、破碎辊、破碎机磨损件等的堆焊。可机加工。 牌号：D856-2A用途：（DL-2B）用于低碳、低合金钢堆焊修复，如轴套、轮齿、链轮、导轮、拖拉机、挖土机的辊子和惰轮等堆焊修复，可机加工。 牌号：D856-3用途：用于铲斗齿、破碎辊、筛板、铁轨道叉、锤头、冲击板、挖泥机、泵叶、滑槽、刮刀、混料机、螺丝钻、捣料器、铲斗齿、旋回破碎机十字头的堆焊。 牌号：D856-3A/D856-T3用途：用于受强烈磨粒磨损件堆焊。特别用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬板、磨煤辊、冲击板、耐磨板等。也广泛应用于建筑行业，如混凝土泵眼镜板、浮动环、S管等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。 牌号：D856-T3A/D856-T3C/D856-G3用途：用于风机叶片、阀座、刀口、旋转密封环、轴承套筒、单齿辊、高温热轧辊、各种热锻模具、热挤压模以及化学工业中的耐蚀、耐磨损工况场合的堆焊。具有成型美观，硬度高、无裂纹等特点，可进行机加工。

牌号：D856-G3A/D856-4用途：用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。 牌号：D856-4A用途：（5CCr）用于混凝土泵眼镜板、S管、浮动环专用焊条，也广泛用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬板、磨煤辊、冲击板、耐磨板、溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。 牌号：D856-5用途：用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。 牌号：D856-6用途：（NCC-2）用于热剪切刀刃专用堆焊焊条，具有红硬性、抗裂性。也可用于高温、高压阀门、热锻模等同时经受冲击和高温、耐蚀场合的部件。相当于德国NCC-2焊条。 牌号：D856-6A/D856-8用途：JIS（DF-2B）燃气涡轮叶片专用焊条。如汽轮机叶片、叶轮、轴套、垫片等的堆焊。 牌号：D856-9A用途：石油钻具专用焊条。如泵的套筒和旋转密封环、磨损面板、螺旋送料机及油田钻头的堆焊。 牌号：D856-10用途：用于高温、高压阀门、内燃机阀、化学工业上各种刀刃、高压泵的轴套筒、木材锯齿、热轧精轧孔型辊、轴承座的堆焊。其优良的韧性和综合机械性能适用于各种热模具的堆焊。 牌号：D856-10A/856-11用途：用于机座、刀口、旋转密封环、磨损面板、轴承套筒以及热剪切刀刃、热锻模等同时经受冲击和高温场合、轴承的内、外环等的堆焊。 牌号：D856-12（BB-1）用途：用于拉丝轮、辊筒、泵转子、柱塞、凸轮、造纸机磨盘、铲车铲齿等的堆焊。 牌号：D856-13（BB-2）用途：用于造纸机磨盘、铲车铲齿、耐蚀泵阀、轴套、链轮、螺杆送料器等堆焊。 牌号：D856-14JIS（HF-800K）用途：用于堆焊各种机械磨损件，如电铲、球磨机、破碎锤头等，相当于JISHF-800。 牌号：D856-15JIS（HF-800K）用途：用于堆焊切割、刮擦、传送等器具及要求耐严重磨料磨损的场合，如挖泥机叶片、螺旋推进器等。相当于JISHF-1000焊条。