

D818碳化钨耐磨焊条

产品名称	D818碳化钨耐磨焊条
公司名称	清河县瑞克耐磨材料有限公司
价格	.00/个
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

D818碳化钨耐磨焊条24小时热线：《13833905496》电话：《1383-3905496》QQ《422678248》注：我公司所有产品支持货到付款，全国包邮。D818碳化钨耐磨焊条 说明:采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量80-85%，由于药皮较厚，合金元素多，可交直流焊接接，使用适当的电流堆焊。 用途:石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于砖瓦厂（搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头）、水泥厂（塔盘、塔尖、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、）、矿业（煤矿、金矿、溜槽、电铲斗齿、钻头、锤头）、钢厂（大钟、小钟、漏斗）、农业（铧犁犁刀、玉米杆粉碎机）、木碳机推进器、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件。

熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si W 保证值 1.50~3.00 2.00 4.00 80.0~85.0
堆焊层硬度: HRC 63 参考电流 (DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A)
70~120 140~180 180~220 注意事项: 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。 2.堆焊件为
碳钢时预热温度在300 以上，堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 ，堆焊件为不锈钢时预热温度为
600-650 。 3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。