

D818焊丝YD818Ni耐磨药芯焊丝

产品名称	D818焊丝YD818Ni耐磨药芯焊丝
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高铬合金焊丝YD818Ni耐磨药芯焊丝

D688	HRC60-65 °	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。）HRC50-60 °
D788	HRC63-66	硬度极高，抗裂性能极好，用于砖机螺旋轴和中等冲击的磨损部件。
D798	HRC65-70 °	用途广泛，耐腐蚀性能好，主要用于电厂风机叶片、旋耕机叶片、砖机螺旋轴、木炭机螺旋轴。
D888	HRC60-65 °	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。
D888Ni	HRC58-65 °	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。
D988	HRC68-75 °	用于承受高度磨损和高冲击的部件做高硬度硬面处

高合金	HRC58-62 °	理，例如堆焊修复磨煤辊/盘瓦、矿（钢）渣磨辊/盘瓦、矿山粉碎机辊、破碎机锤，制造耐磨复合钢板，复合辊堆焊等。适用于受中等冲击的表面堆焊。
碳化钨	HRC60-65 °	碳化钨耐磨焊丝，含钨量高，适用于各种耐冲击的表面堆焊，硬度极高，耐磨性能极好。
耐磨板（2.8）	HRC62-63 °	自保护耐磨焊丝，耐磨板专用焊丝。