自保护耐磨焊丝生产厂家

产品名称	自保护耐磨焊丝生产厂家	
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

自保护耐磨焊丝

自保护耐磨焊丝		
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。)H RC50-60°
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

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。

高合金 适用于受中等冲击的表面 HRC58-62°

堆焊。

碳化钨耐磨焊丝,含钨量 碳化钨 HRC60-65°

> 高,适用于各种耐冲击的 表面堆焊,硬度极高,耐

磨性能极好。

自保护耐磨焊丝,耐磨板 耐磨板 (2.8) HRC62-63°

专用焊丝。