

D908合金耐磨堆焊电焊条D908耐磨焊条报价

产品名称	D908合金耐磨堆焊电焊条D908耐磨焊条报价
公司名称	上海恒黛焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区青村镇奉柘公路2799号2013室
联系电话	021-51863192 13585859178

产品详情

D902耐磨焊条D906耐磨堆焊电焊条

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、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。

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。

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。

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。

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。