

供应耐磨堆焊焊条TM55耐磨焊条

产品名称	供应耐磨堆焊焊条TM55耐磨焊条
公司名称	河北蓝铭焊接材料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县太行北路世纪花园
联系电话	0319-8161805 15631945669

产品详情

牌号	种类	硬度 (HRC)	性能及主要用途
GM1	1		专用于高锰钢、超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。
ZD3	1	55 ~ 59	主要用于已磨损的大型锤式破碎机50公斤、120公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复，磨损严重的部位可一次堆焊20 ~ 40mm，堆焊层抗裂性能优良，具有良好的抗冲击性、耐磨性。
ZD6	1	焊后硬度 35 ~ 40 冲击后50 ~ 55	主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件，如高锰钢材质的颚板、破碎机锤头、板锤、挖掘机斗齿等。堆焊层具有良好的抗冲击性、耐磨性和良好的冲击硬化效果。
TM55	1	55 ~ 59	主要用于破碎机锤头严重磨损部位的堆焊修复，一般堆焊1 ~ 2层即可，也可用于塔篦齿修复。根据不同的使用场合，可有选择的使用，其耐磨性由高至低依次为TM-65、TDL-65、TDP-65、TDL-60、TM-55。
TDL-60	1	56 ~ 62	
TDP-65	1	59 ~ 65	
TDL-65	1	62 ~ 66	
TM65	1	61 ~ 66	
MD501	2	52 ~ 55	用于破碎机锤头、锤盘旧

ZD5	2	48 ~ 52	件的现场堆焊修复，堆焊层有裂纹，但耐磨性能优良，不影响使用。
ZD310	1、2	57 ~ 62	用于破碎机锤头、锤盘的新品制造及旧件的现场堆焊修复，堆焊层抗裂性能优良。
TN65	1	62 ~ 66	主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复，其高温耐磨性能优良。

风机修复用焊接材料（材料种类：1.焊条；2.CO2气保护药芯焊丝 1.6）

牌号	种类	硬度(HRC)	性能及主要用途	备注
DH-55F	2	52 ~ 57	主要用于风机新品制造的预保护堆焊，也常用于常温下各类磨损工件的堆焊修复。	可现场检测风机动平
DH-60F	2	59 ~ 65	主要用于风机新品制造的预保护耐磨堆焊及再生性修复，也常用于常温及高温下受剧烈磨粒磨损、中等冲击部件的堆焊修复。	
TM55	1	55 ~ 59	主要用于风机叶轮的现场修复及再生性修复，根据风机工作的温度及磨损情况，由低到高选用焊条TM55、TDL-65、TN65。	
TDL-65	1	62 ~ 66		
TN65	1	62 ~ 66		

部分材料高温硬度测试

牌号	种类	试验温度t ()	高温硬度值 (HV3)			
ZD5	1	550	425	428	428	/ 427
TDL-65	1	700	334	334	332	/ 333
TN65	1	700	421	440	421	/ 427
TN65	1	650	500	535	505	/ 513
ZD310	1	650	397	464	444	/ 435

堆焊工艺及其它

焊条类	直径 (mm)	3.2	4.0	5.0	包装形式：盒装 单件重量：20公
-----	---------	-----	-----	-----	---------------------

CO2气保护	焊接电流 (A)	80 ~ 140	140 ~ 200	180 ~ 220	斤 包装形式：真空 层绕盘装单件重 量：15公斤
	直径 (mm)	1.6			
药芯焊丝	焊接电流 (A)	220 ~ 350			
	焊接电压 (V)	25 ~ 35			
	气体流量 (L/min)	15 ~ 20			

TM-55型耐磨焊条为低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨合金过度，堆焊金属含钨里40%-50%，交直流两用堆焊层硬度：HRC 75`用于受强烈磨损机械零件，如混凝土搅拌叶片，推土机和泵浦叶片，挖泥机叶片，高速混砂箱，砖机蛟龙，对辊，破碎机垂头，锤盘，风机叶轮，衬板，立窑塔蓖，辊压机，圆锥破等部件。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 40-50堆焊层硬度:HRC 85参考电流(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。