TYD-296锰钢辙叉焊补专用焊条型号

产品名称	TYD-296锰钢辙叉焊补专用焊条型号
公司名称	山东焊王焊材有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:焊王 型号:TYD-296 产地:山东济南
公司地址	山东省济南市天桥区义和北街
联系电话	0531-86915018 18596080166

产品详情

钢轨耐磨焊条/TYD-320焊条 TY-320钢轨焊条TYD320铁路焊补焊条当修复钢轨时,我们重点考虑的是堆焊的速度，并要保证焊道无夹杂，而且操作要简便。在铁道修复方面，修复的操作过程，需要迅速而有效，这是成功修复的关键。Corewire的铁轨修复用焊接材料是Corewire与英国和欧洲铁路权威机构联合开发出来的专用产品. 铁路1号钢轨耐磨焊条 TY-320钢轨焊条 过去,手工的焊条弧焊,也叫做自保护金属弧焊工艺，广泛应用于维修和修复钢轨。现在出现了一种更加简单,更加通用和简便的方法来堆焊铁素体母材,它能满足钢轨修复的所有要求。然而,要求修复速度是因为大部分钢轨的修复需要利用火车经过的间歇时间进行。显而易见，时间因素是非常重要的原因。因此我们发明了一种能够提供快速堆焊的方法,而且还要像手工焊那么简单易操作的方法。以上是TYD-320焊条 TY-320钢轨焊条TYD320铁路焊补焊条的详细信息，如果您对TYD-320焊条 TY-320钢轨焊条TYD320铁路焊补焊条的价格、厂家、型号、图片有什么疑问，请联系我们获取TYD-320焊条 TY-320钢轨焊条TYD320铁路焊补焊条的最新信 TY-320钢轨焊条 铁路1号钢轨耐磨焊条

钢轨耐磨焊条/ TY-320铁路钢轨焊条

TYD-320钢轨焊条 TYD-320钢轨焊条采用Cr-Mo-V合金系与Ca-CaF2-SiO2渣系的完美结合,其化学成分与钢轨的化学成分近似, C≤0.12 Mn≈1.5-2.0 si≤0.5 s≤0.03 p≤0.03 力学性能抗拉强度大于700,延伸率15,常温冲击值47,硬度HB320-360 TYD-360钢轨焊条 TY-320钢轨焊条 钢轨耐磨焊条/ TYD-320钢轨焊条具有较好的抗裂纹性能,是焊补钢轨的专用焊条,采用直流焊接,电弧稳定,飞溅少,焊缝成型美观,脱渣好,由于焊条含锰量低,烟尘发散量少,从而降低了环境污染,改善了作业条件。

TYD-320铁路钢轨焊条焊丝是低氢钾型药皮的高锰钢锰钼型堆焊焊条，交直流两用。熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有较好的抗裂性能。用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si S P Mo 保证值 ≤0.12 14.0~15.0 ≤0.40 ≤0.035 ≤0.035 1.50~2.50 堆焊层硬度: 焊态锤击后碾轧冲击后 HB 180-230 HB 370-420 HB 400-500 参考电流(AC、DC+) 焊条直径(mm) φ3.2 φ4.0 φ5.0 焊接电流(A) 70~90 140~180

150~200 注意事项:
1.焊前焊条须经350℃左右烘焙1h。 2.堆焊时边焊接边浇水激冷，焊后锤击、碾轧冲击。

TYD 917高硬度高耐磨堆焊焊条

产品介绍：

应用：各种履带车辆的齿圈表面堆焊和工程机械受损表面堆焊；冶金设备、挖掘设备、矿山设备以及水泥厂、制砖厂等相关设备的表面磨损的修复。

组成：该焊条是由碱性低氢钠型药皮的堆焊焊条。§

采用直流反接电源。§

操作方便：可直接在超高强钢、高强合金钢以及中低碳钢上堆焊，不需预热、焊后不需热处理。

焊层硬度高：冷焊硬度大于HRC58，耐磨损，具有极高的抗裂纹性能。

综合工艺性能好、成型美观、焊后空冷。

TYD-380钢轨接头专用焊条

铁路焊补专用焊条 (产品执行标准：TB/T1631-2002)．与铁道科学研究院金化所联合开发．起弧容易、柔和、稳定．焊接飞溅少、烟雾散发量低．焊缝成型美观、焊后自动脱渣．真空包装包装，免烘烤之烦

产品参数： TYD-380钢轨对接专用焊条 ．以Cr-Mo-V合金系与CaO-CaF2-SiO2渣系有效的结合，填补了国内钢轨对接焊机无专用焊条的空白。．融渣整块脱落，极易清理。

TYD-296钢轨专用焊条

产品介绍：

铁路焊补专用焊条 (产品执行标准：TB/T1631-2002)．与铁道科学研究院金化所联合开发．起弧容易、柔和、稳定．焊接飞溅少、烟雾散发量低．焊缝成型美观、焊后自动脱渣．真空包装，免烘烤之烦

产品参数：TYD-296 锰钢辙叉焊补专用焊条突破原有焊材高碳、高锰配方，采用低碳中锰配方：．降低了含锰量和烟尘散发量，减少环境污染，改善焊工作业条件。．焊层金属为单相奥氏体组织，具有焊后表面加工硬化、