

# D856-6耐磨焊条

产品名称	D856-6耐磨焊条
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:D856-6 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

### D856-6耐磨焊条

- D856-1 用于磨焊煤辊、冲击板、耐磨板、电铲齿、破碎辊、锤头等。
- D856-2 用于抗冲击、冲刷、耐热磨损，如高炉料钟密封面、料斗、闸板、搅拌机叶片、耙路机齿、挖土机齿、挖土机齿、水泥高压挤压辊、连辊铸辊、起重机辊、破碎辊、破碎机磨损件等的堆焊。可机加工。
- D856-2A 用于低碳、低合金钢堆焊修复，如轴套、轮齿、链轮、导轮、拖拉机、挖土机的辊子和惰轮等堆焊修复，可机加工。
- (DL-2B)
- D856-3 用于铲斗齿、破碎辊、筛板、铁轨道叉、锤头、冲击板、挖泥机、泵叶、滑槽、刮刀、混料机、螺丝钻、捣料器、铲斗齿、旋回破碎机十字头的堆焊。
- D856-3A 用于受强烈磨粒磨损件堆焊。特别用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬板、磨煤辊、冲击板、耐磨板等。也广泛应用于建筑行业，如混凝土泵眼镜板、浮动环、S管等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。
- D856-T3 用于风机叶片、阀座、刀口、旋转密封环、轴承套筒、单齿辊、高温热轧辊、各种热锻模具、热挤压模以及化学工业中的耐蚀、耐磨损工况场合的堆焊。具有成型美观，硬度高、无裂纹等特点，可进行机加工。
- D856-T3A
- D856-T3C
- D856-G3 用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。
- D856-G3A 用于混凝土泵眼镜板、S管、浮动环专用焊条，也广泛用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬

D856-5	板、磨煤辊、冲击板、耐磨板、溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。
D856-6	用于热剪切刀刃专用堆焊焊条，具有红硬性、抗裂性。也可用于高温、高压阀门、热锻模等同时经受冲击和高温、耐蚀场合的部件。相当于德国NCC-2焊条。
( NCC-2 )	
D856-6A	
D856-8	燃气涡轮叶片专用焊条。如汽轮机叶片、叶轮、轴套、垫片等的堆焊。
JIS ( DF-2B )	
D856-9A	石油钻具专用焊条。如泵的套筒和旋转密封环、磨损面板、螺旋送料机及油田钻头的堆焊。
D856-10	用于高温、高压阀门、内燃机阀、化学工业上各种刀刃、高压泵的轴套筒、木材锯齿、热轧精轧孔型辊、轴承座的堆焊。其优良的韧性和综合机械性能适用于各种热模具的堆焊。
D856-10A	
D856-11	用于机座、刀口、旋转密封环、磨损面板、轴承套筒以及热剪切刀刃、热锻模等同时经受冲击和高温场合、轴承的内、外环等的堆焊。
D856-12	用于拉丝轮、辊筒、泵转子、柱塞、凸轮、造纸机磨盘、铲车铲齿等的堆焊。
( BB-1 )	
D856-13	用于造纸机磨盘、铲车铲齿、耐蚀泵阀、轴套、链轮、螺杆送料器等的堆焊。
( BB-2 )	
D856-14	用于堆焊各种机械磨损件，如电铲、球磨机、破碎锤头等，相当于JIS HF-800。
JIS ( HF-800K )	
D856-15	用于堆焊切割、刮擦、传送等器具及要求耐严重磨料磨损的场合，如挖泥机叶片、螺旋推进器等。相当于JIS HF-1000焊条。
JIS ( HF-800K )	
FYD856-16Z	

#### EDT · FYD856系列特种堆焊条熔敷金属特性

牌号	供货形式	HRC	特性及用途
DUR 600	1	56-58	堆敷金属硬度高、韧性好，抗裂能力强。
A DUR 600	2	54-60	
AF DUR 600MP	5	55-60	适合于堆焊钢、铸钢及高锰钢制同时承受磨损、冲击和压力综合载荷的工件
AF DUR 600	5	55-58	，主要应用于土建、采石、矿山、钢铁、水泥等行业
UP DUR 600	3	52-55	，如挖掘机齿、铲斗、破碎机颚板及锥体、粉碎机锤头、螺旋输料机等。也可用于堆焊冷作工具的

			剪切刃口。
			DUR 600为碱性药皮焊条，熔敷率115%，可全位置焊接。
			AF DUR 600MP是气保护金属粉芯焊丝。保护气体：M21、M22。
			AF DUR 600是自保护药芯焊丝。
			UP DUR 600是埋弧焊丝，配用UP Flux70-08焊剂。
67S	1	56-58	与DUR 600相同，但通过焊芯合金化。
			广泛用于钢、铸钢及高锰钢制同时承受磨损、冲击和压力综合载荷工件的堆焊。如凸轮轴、滑动面、齿轮、犁头、铁轨、道岔、打击板、挖掘机部件、导索轮等。
			也可用于堆焊汽车工业冷作工具的剪切刃口，效果极好。
670	1	~ 58	在DUR 600基础上添加了V、Mo，且熔敷率达150%，最适合单层堆焊。
			主要用于堆焊起重机轮、滚轴、链节、链轮、滑动面、螺旋输料机、打击板、碾轮等。
DUR 650Kb	1	56-58	碱性药皮焊条，熔敷率120%。
			用于堆焊承受磨损和冲击载荷的工件。如挖土设备、破碎机械以及冷作工具等。堆敷金属仅可磨削加工。
A DUR 650	2.1	55-60	用于堆焊承受压力、冲击和磨损综合载荷的工件，
AF DUR 650MP	5		如冷作热作工具的剪切刃口和工作表面、撞击工具、工具架、粉碎机锤头、

铁路夯实工具、挤压模具等。也可用作高锰钢上最后一层堆焊。

A DUR

650是MAG堆焊焊丝。

AF DUR 650MP是气保护金属粉芯焊丝。保护气体：M21、M22。自保护药芯焊丝。

AF DUR 650

5

58-62

用于堆焊承受冲击、磨损以及高温(550 )综合载荷的工件。如破碎机的打板和锤头、矿山设备、筑路机械、矿石分选机等。