机制木炭高温木炭机tdm-8高铬合金焊条

产品名称	机制木炭高温木炭机tdm-8高铬合金焊条
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	品牌:恒黛 型号:tdm-8 产地:上海
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

建议使用：GB/T EDW-A-15和W-Cr-B两种型号的焊条进行机制木炭推进器的焊接修补。

EDW-A-15
为高碳化钨焊条，其中熔敷金属化学成分含钨W为40-50%、含碳C为1.5-3%、锰Mn为2%、硅Si为4% 、其他成分6%。碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量40-50%，由于药皮较厚，因而焊接过程中套筒较长，药皮发红后易小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小的电流。

第二种W-Cr-B 为高铬合金焊条，号称金刚一号，其中熔敷金属化学成分含铬Cr
3% 、含钨W为4 % 、含硼B为3%、 含碳C为2.5- 4.5 %、 锰Mn为1.5%、硅Si为1.5%
、其他成分8%。

耐磨焊条使用说明：

耐磨堆焊焊条，堆焊金属中含高强度的碳化物一次硬相，且硬相部分均匀密集具有较强的抗磨和抗损能力，焊接电弧温，飞溅少，熔敷率高，自动脱渣，堆焊层厚度均匀，表面平整，焊接烟尘中无氟化物等有害介质。低、中碳钢、合金钢、高猛钢均可堆焊，交直流两用，焊前无需对工件预热。

堆焊注意事项：

1.焊条受潮后，需在200-350℃中烘焙1小时，草木灰中缓冷后使用。

2.堆焊电流要适宜，详细在下面列表中。电流过小，药皮不易熔化，堆焊层粗糙，且合金不能充分熔化，得不到最佳的耐磨堆焊层；电流过大，容易烧损药皮中的合金成分，且第一层堆焊时，母材成份45号钢又会过多的熔入堆焊层，冲淡合金成分，从而降低耐磨层的硬度和使用寿命。

3.电焊弧长一般控制在3-5mm，弧长过短药皮熔化不好，表面粗糙，弧长过长电弧燃烧不稳定，飞溅增多

，易产生气孔，而且合金烧损增加。

4.堆焊第一层适宜采用短电弧焊接，确保焊深焊透，使焊层和母材牢固的结合为一个整体，然后再堆焊一至多层，以保证耐磨层的适当厚度和硬度，减少修复的次数。

堆焊工艺要求

表面堆焊是修复工作被磨损、腐蚀的表面和制造耐磨、耐蚀、耐热等特殊合金表面层的一种有效方法，是一种既经济又有实效的加工方法。但由于堆焊工作及工作条件的不同，堆焊时必须根据不同要求选用不同的堆焊焊条，本说明书所列焊条牌号其主要用途如前所述。

不同的堆焊焊条，要采用不同的堆焊工艺，方能获得满意的堆焊效果，EDW-A-15和W-Cr-B 可直接冷焊，工件一般不须预热，且焊缝不产生剥离掉块现象，在气温较低的季节，有条件可用氧一乙炔焰焊前预热，焊后缓冷以防裂纹产生，有些堆焊熔敷金属可以用不同的热处理方法，得到不同的硬度。堆焊层金属的硬度及化学成分，一般是指堆焊三层以上的熔敷金属而言。

堆焊效果如堆焊层的硬度、耐磨及耐热性能等与焊接电源、电弧长短有关，电流小，电弧短则对合金元素过渡有利。堆焊焊条参考焊接电流一般为：

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊接电源(A)	120~160	150~200	200~260
	(110-140)	(150-180)	(180-210)

焊前低氢焊条250~300°C烘焙1h，石墨型焊条须经200°C左右烘焙1h，钛钙型焊条须经250°C左右烘焙1h，工件堆焊前须将堆焊表面的铁锈、油污等清楚干净，以免产生气孔及裂纹。

二、堆焊焊条的使用要点

堆焊焊条的使用要点归结为一下两点:

1、确保熔敷金属的硬度;

2、防止开裂或剥落。

（一）、堆焊工艺的制定

堆焊焊条使用前必须做到一下要求：

a、母材：铁锈、水分、油污是产生气孔的根源，母材上的裂纹是助长熔敷金属裂纹扩展的重要因素，因此施焊前应先将铁锈、水分、油污等清除干净。

b、热施焊：为减少或防止裂纹产生，实行热施焊是一种有效的方法。

（Ⅰ）、预热和道间温度对减少或防止裂纹的产生很有效果，具体的预热和道间温度见下表：