

TB1108耐磨焊条

产品名称	TB1108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:TB1108 产地:山东
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

TB1108耐磨焊条 堆焊焊条 电焊条	牌号	焊条对应型号	堆焊层硬度	特点及主要用途
			HRC	
	HB-YD172(Q)	D172	40	用于堆焊齿轮、挖泥斗、矿山机械等磨损件。
	HB-YD207(Q)	D207	50	用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。
	HB-YD212(Q)	D212	50	常温高硬度堆焊，用于堆焊挖斗、矿山机械等受磨损的机件表面。
	HB-YD256(Q)	D256	HB 170	高锰钢堆焊，适用于破碎机等受冲击磨损部位的堆焊。
	HB-YD322(Q)	D322	55	用于堆焊各种冲模及切削刀具，兼用于修复要求耐磨损性能较高之机械零件。
	HB-YD327A(Q)		55	专门用于模具堆焊，耐磨性能高于D322
	HB-YD337(Q)	D337	48	用于铸钢或锻钢

HB-YD397(Q)	D397	40	上堆焊锻模。 用于堆焊铸钢或 锻钢做坯体的热 锻模或堆焊高强 度耐磨件。
HB-YD405A(Q)		52-59	用于热轧辊开坯 辊堆焊
HB-YD430A(Q)		20-35	用于打底焊
HB-YD488A(Q)		45-50	用于轧辊堆焊
HB- YD507MoA(Q)		35-45	用于阀门堆焊
HB- YD507MoNb(Q)		33-42	用于阀门堆焊
HB-YD518(Q)		40-50	用于连铸辊堆焊
HB-D467Q)		52-55	用于二铁盾构施 工刀具刃口堆焊
HB-YD58(Q)		55-62	用于堆焦机磨靴 堆焊
HB-YD67(Q)		58-63	用于耐磨表面的 堆焊
HB-YD688(Q)		50-55	高铬合金焊丝， 用于耐磨打底堆 焊
HB-YD888(Q)		55-63	高铬合金焊丝， 用于耐磨表面堆 焊
HB-YD888Ni(Q)		55-60	高铬合金焊丝， 用于耐磨表面堆 焊
HB- YD888MoW(Q)		55-60	高铬合金高温耐 磨焊丝，耐磨表 面堆焊
HB-YD95(Q)		55-63	高铬合金焊丝， 用于耐磨表面堆 焊
HB-YD988(Q)		55-63	高铬合金焊丝， 用于耐磨表面堆 焊
HB-YD114(Q)		50-55	高锰钢焊丝，用 于受强烈冲击表 面堆焊
HB-YD115(Q)		50-55	高锰高铬焊丝， 用于受强烈冲击 表面堆焊
HB-YD165(Q)		60-65	高硬度耐磨焊丝 ，适用于磨粒磨 损表面堆焊
HB-YD265(Q)		60-65	高硬度耐磨焊丝 ，适用于磨粒磨 损表面堆焊
HB-YD258(Q)		55-60	用于耐磨表面堆

焊。

锤头、锤盘制造及修复用焊接材料（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
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

				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。
ZD5	2	48 ~ 52		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。
ZD310	1、2	57 ~ 62		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。
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，其抗磨粒磨损性能优于碳化钨焊条，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衡
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TM5	

TDL-65	1	62 ~ 66	5、TDL-65、TN65。
--------	---	---------	----------------

TN65	1	62 ~ 66	
------	---	---------	--