

# D047辊压机硬面堆焊耐磨焊条

产品名称	D047辊压机硬面堆焊耐磨焊条
公司名称	上海传腾焊材有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:传腾 型号:D047焊条 产地:上海
公司地址	浦东新区泥城镇新城路2号5幢2373室
联系电话	18800319489 15102126506

## 产品详情

### D047辊压机硬面堆焊耐磨焊条

D017铸铁刃口模具堆焊焊条 说明：铸铁刃口模具堆焊焊条，焊接工艺性好，电弧稳定，飞溅较小，易脱渣，成形光洁，焊缝金属为马氏体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。

用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。 熔敷金属化学成分/%

C 0.28-0.35 Si 1-2 Mn 0.6-1.5 Cr 5.5-7.5 堆焊硬度HRC： 53

D022高硬度耐磨堆焊焊条 说明：钨铬钼钒合金的高硬度耐磨堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，工件焊前不预热，焊后无需缓冷。 用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。 熔敷金属化学成分/% C 1 Cr 5 W 12-16 Mo+V 4 其他 1

堆焊硬度HRC： 58（焊后空冷）

D027冲载模刃口堆焊焊条 说明：冲载模刃口堆焊焊条，焊接工艺性好，一般焊接条件下不易产生裂纹、气孔、夹渣，焊前工件不预热，焊后不需热处理，表面硬度HRC58。

用途：用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。 熔敷金属化学成分/%：

C 0.45 Si 2.8 Cr 5.5 Mo 0.5 V 0.5 堆焊硬度HRC： 55

D036冲载模刃口堆焊焊条 说明：冲载模刃口堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，堆焊层组织及硬度稳定性好，焊前不预热，焊后不热处理。 用途：用于堆焊制造和修复冲模(在碳钢基体上堆焊形成刃口)，也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。 熔敷金属化学成分/%

C 0.5-0.7 Si 0.6-0.8 Mn 0.6-0.9 Cr 5-6 Mo 1.5-2 V 0.5 堆焊硬度HRC： 55（焊后空冷）

D047辊压机硬面堆焊焊条 说明：辊压机硬面堆焊焊条，采用直反接，焊接工艺性好，抗裂性良好，冷焊不开裂，具有良好的抗挤压能力和抗磨料磨损性。

用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。

熔敷金属化学成分/% C 1.7 Si 3 Cr 4-7 Mo 1.5-3 其他 10 堆焊硬度HRC： 55

用途:适用于钢厂,电厂,厂,铸件厂,建材厂等多种工业的耐磨件的堆焊,比其他材料的焊接寿命提高6~8倍。多种合金耐磨块FW2103耐磨焊条 主要用耐磨件—粉碎机—矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。具有较高的抗低应力磨粒磨损性能,但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。最大堆焊层数:2层,最大堆焊厚度:6mm。

依据待焊工件材质或具体使用条件,有时应考虑堆焊过渡层。矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板输送机“中部槽中板”及各种“物料搅拌设备”等强磨损场合使用效果尤其显著。具有优良的抗低应力磨粒磨损性能,但不适于严重冲击或碰撞磨损工况,单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件,有时应考虑堆焊过渡层。矿山、冶金、化工、炼焦、水泥等机械设备的耐磨损堆焊。一般与FW—1102配合使用,在磨损最剧烈的部位使用FW—1103,其他部位使用FW—1102,可以实现等寿命磨损的效果。抗低应力磨粒磨损性能明显高于FW-1101、FW-1102,单层堆焊即可获得满意结果。最高工作温度700。依据待焊工件材质或具体使用条件,有时应考虑堆焊过渡层。