

D65K耐磨合金粉块 各种焊接材料 绞龙 锤头

产品名称	D65K耐磨合金粉块 各种焊接材料 绞龙 锤头
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	宏阳:耐磨块 耐磨合金粉块:合金块 河北:碳化钨粉块
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	15028903895

产品详情

Fe - 05《耐磨合金粉块》

此粉块自熔性良好，堆焊的工件无需除锈，它可堆焊在低、中碳钢、低合金钢及铸钢件上，也可在高锰钢和某些灰铸铁上堆焊，用于承受低、中等程度冲击的强磨粒磨损的易损件的制造与修复，焊后硬度为HRC 60。

它主要用于各种叶片、溜槽耐磨钢板、挤压辊辍面、制砖机绞刀、打泥板等零部件的制造和修复。

堆焊后可提高使用寿命 3 - 8 倍。

用量：堆焊面积为 1 平方米约需粉块10kg或稍多一些，每 1 kg粉块，堆焊后所获得的耐磨层的重量为1.5kg左右，是任何耐磨堆焊材料所达不到的。

焊接工艺： 1、手工碳弧焊：石墨电极规格：（碳棒）直流： 10 × 300、 12 × 300、 15 × 300；（碳棒）交流： 8 × 350、 10 × 350；交流弧焊机（空载电压 70V）。

焊钳：采用加长嘴焊钳（防人灼伤）堆焊时，碳棒伸出钳口100mm左右；堆焊电流200 ~ 300 A，堆焊稀释率50%。

2、用耐磨焊条添加粉块手工电弧焊，堆焊电流250 A ~ 300 A。

Fe - 05耐磨合金粉块的抗裂性与抗磨性都优于Fe - 05焊条，主要用于在振动疲劳磨损严重零部件合金锤

头

此粉块自熔性良好，堆焊的工件无需除锈，它可堆焊在低、中碳钢、低合金钢及铸钢件上，也可在高锰钢和某些灰铸铁上堆焊，用于承受低、中等程度冲击的强磨粒磨损的易损件的制造与修复，焊后硬度为HRC 79。它主要用于各种叶片、溜槽耐磨钢板、挤压辊辊面、制砖机绞刀、打泥板等零部件的制造和修复。堆焊后可提高使用寿命3 - 8倍。用量：堆焊面积为1平方米约需粉块10kg或稍多一些，每1kg粉块，堆焊后所获得的耐磨层的重量为1.5kg左右，是任何耐磨堆焊材料所达不到的。用法：1、手工碳弧焊：石墨电极规格：（碳棒）直流：10×300、12×300、15×300；（碳棒）交流：8×350、10×350；交流弧焊机（空载电压70v）。焊钳：采用加长嘴焊钳（防人灼伤）堆焊时，碳棒伸出钳口100mm左右；堆焊电流200~300a，堆焊稀释率50%。2、用耐磨焊条添加粉块手工电弧焊，堆焊电流250a~300a。fe-05耐磨合金粉块的抗裂性与抗磨性都优于fe-05焊条，主要用于在振动疲劳磨损严重零部件上。第二章 堆焊实例 一、堆焊装载机的方法与效益 1、方法：（1）新铲刃用d-65型堆焊1层，堆焊厚度为3~5mm；堆焊部位为刃板的刃口部及其正背面。堆焊宽度：正面，从刃口部向里堆焊3cm宽；背面（底面），从刃口部向里堆焊6cm宽、刃口全部堆焊；铲刃底面垂直刃口部堆焊层，每隔15cm纵向堆焊一条宽2cm，长16cm的堆焊层。（2）旧铲刃：磨损不严重的铲刃可用d266型堆焊条焊平再用新铲刃的堆焊方法堆焊。2、效益：用上述方法堆焊的装载机铲刃，相当于不堆焊新铲刃的使用寿命3倍。

使用于：建材行业：砖瓦厂、搅刀、搅笼、对滚、锤破、笼破。水泥厂、塔盘、塔尖、篦齿、衬板、鄂板、破石机、锤头、排水叶片、挤压辊、磨滚、挖土机、铲齿、搅拌机叶片。矿产行业：煤矿、溜槽、电铲斗齿、钻头修补。钢厂：大钟、小钟、漏斗。糖厂：造纸厂、建筑、耐火材料厂等企业的搅拌与粉碎。农业：铧犁犁刀、玉米杆粉碎。其它行业：各种易磨损件修补，能达到较理想的效果。

D65K耐磨合金粉块 各种焊接材料 绞龙 锤头

D65K耐磨合金粉块

D65粉块是用各种合金粉混合后压制而成的90×30×3mm或60×20×3mm的合金粉块。堆焊金属的合金系统为Cr30Si4B3Mo3Ni2V。其硬度为：HRC=63~66 采用碳弧堆焊或用D65G焊条作电极的电弧堆焊（参见粉块堆焊工艺一文和用D65G焊条融化粉块工艺一文）用途和D65焊条相同，适于大面积堆焊，效率高，耐磨性能比D65焊条高一倍左右。