

# 高硬度耐磨块 碳化钨耐磨块XD-88

产品名称	高硬度耐磨块 碳化钨耐磨块XD-88
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	43.00/公斤
规格参数	宏阳:堆焊耐磨粉块 堆焊耐磨粉块 高硬度耐磨块 碳化钨耐磨块XD-8:高硬度耐磨块 河北:碳化钨耐磨块
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

型号	XD-88	类型	耐磨块
适用范围	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	标准直径	3*6*0.3 3*9*0.3
产品别名	耐磨块	长度	6mm
焊接电流	220	焊芯直径	3*6
是否现货	是	药皮性质	合金

### 《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 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200~300A，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合金锤头