

D207堆焊耐磨焊条

产品名称	D207堆焊耐磨焊条
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	宏阳:耐磨焊条 D207堆焊耐磨焊条:堆焊焊条 河北:碳化钨焊条
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：EDPCrMnSi-15

D207铬锰硅钢堆焊焊条，采用直流反接。用于堆焊推土机刀刃板、螺旋桨等磨损零件。

D107堆焊层金属类型1Mn3 22 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。 D112堆焊层金属类型2Cr1.5Mn 22 用于受磨损的低碳钢、中碳钢或低合金钢表面堆焊，特别适合于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修复。 D127堆焊层金属类型1Mn4Si 28 用于堆焊受磨损的中、低碳钢或低合金钢的表面，如车轴、齿轮、搅拌机叶片等。 D132堆焊层金属类型4Cr2Mo 30 用于受磨损的低、中碳钢或低合金钢体表面堆焊，特别适宜于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修复。 D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。 D212：钛钙型药皮的铬钼型焊条，交直流两用，适于单层或多层堆焊各种受磨损的机件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。熔敷金属硬度HRC 55。 高锰钢耐磨焊条:高锰钢焊条执行的是国家《GB984 - 85 堆焊焊条》标准,此焊条加工硬化性特别高，堆焊后硬度不高,为HB 170，但经加工硬化

后可达HB 450-500。适用于严重冲击载荷和金属间磨损工作，如破碎机鄂板、锤头、铁轨道岔等高锰钢件的堆焊。其中有钼提高了抗裂性及耐磨性能。要焊后趁红热立即锤击或水淬以减少裂纹。堆焊高锰钢件要先将磨损处疲劳层铲除。 D256：低氢钾型药皮的高锰钢焊条，交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、料斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 D266堆焊层金属类型Mn13Mo2 HB170 用于各种破碎机、高锰钢轨、推土机等受冲击而易磨损部分的堆焊。 D276堆焊层金属类型2Mn13Cr13 20 用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片导水叶等。同时也适用于要求耐磨及韧性高的高锰钢制的堆焊，如螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。 模具焊条: 用于制造和修复冲模及各种大中型冲裁修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。（在碳钢基体上堆焊形成冲模刃口可代替整体模具钢）。