

D912耐磨焊条 D902堆焊焊条

产品名称	D912耐磨焊条 D902堆焊焊条
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	宏阳:不锈钢焊条 D912耐磨焊条 D902堆焊焊条:耐磨堆焊焊条 河北:堆焊焊丝
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

D707：碳化钨堆焊耐磨焊条：碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。熔敷金属硬度HRC 63-75。

D708：碳化钨堆焊耐磨焊条：含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机锤头、木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度HRC 70。

铸造碳化钨气焊条：管内成分为W2C和WC合金颗粒,硬度93HRA熔点1600-1800度,采用氧-乙炔焰堆焊,具有较高的耐磨性.适用于石油钻具,混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、打井钻头、秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊

D802 D812：阀门钴基焊条：铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊条，药皮用浸涂法制成的堆焊用焊条，宜采用直流反接。堆焊金属在1000℃仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。堆焊层硬度HRC 40注意事项：1、焊前焊条须经200℃左右烘1小时以上再行施焊。2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。3、根据工作的大小和母材

的种类须经300 ~ 600 预热。宜采用小电流短弧焊接。4、焊后应在600 ~ 700 回火1小时后在缓冷或将工作立即放入干燥和热的沙箱内或草灰中缓冷，以避免裂纹。5、堆焊层须经粗磨，如发现缺陷时，按上述步骤进行焊补及缓冷