

立磨磨盘修复堆焊焊丝 明弧药芯耐磨焊丝

产品名称	立磨磨盘修复堆焊焊丝 明弧药芯耐磨焊丝
公司名称	南宫市海泰合金焊接材料厂
价格	24.00/kg
规格参数	品牌:海泰 规格:2.8 3.2 产地:河北
公司地址	河北省南宫市工业园区86号
联系电话	0319-5395968

产品详情

ZD901-O立磨磨辊磨盘修复堆焊焊丝 明弧药芯耐磨焊丝

ZD901-O药芯堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

牌号CMnSiCrNi其它Fe硬度HRCZD901-O5.0-6.00.5-1.50.5-1.525-30---5余量59-62

焊丝参数：

焊丝直径（mm）电压（V）电流（A）伸出长度（mm）焊炬速度（mm）2.828-32250-35025-30400-6003.2
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30400-600

主要性能：为多元合金强化的高碳高铬铸铁型堆焊材料。由于高碳高合金的合理匹配，堆焊层金属含有大量的合金碳化物，保证了堆焊金属具有优异的抗磨粒磨损性能和一定的抗冲击、抗高温性能。堆焊层具有细密的网状裂纹，是释放焊接应力所必须的“应力释放裂纹”，有利于防止堆焊层的大面积剥落。

主要用途：适用于剧烈磨粒磨损和轻微冲击工况条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复，主要用于立磨磨辊、磨盘以及其它耐磨件表面的耐磨堆焊。主要用于立式磨磨辊及磨盘的新品制造及旧品再生性修复。

硬度：HRC59-62°

ZD902-O立磨磨辊磨盘修复堆焊焊丝 明弧药芯耐磨焊丝

ZD902-O药芯堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

牌号CMnSiCrNi其它Fe硬度HRCZD902-O5.0-6.00.5-1.50.5-1.525-30---15余量61-64

焊丝参数：

焊丝直径（mm）电压（V）电流（A）伸出长度（mm）焊炬速度（mm）2.828-32250-35025-30400-6003.2
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30400-600

主要性能：为多元合金强化的高碳高铬铸铁型堆焊材料。由于高碳高合金的合理匹配，堆焊层金属含有大量的合金碳化物，保证了堆焊金属具有优异的抗磨粒磨损性能和一定的抗冲击、抗高温性能。堆焊层具有细密的网状裂纹，是释放焊接应力所必须的“应力释放裂纹”，有利于防止堆焊层的大面积剥落。

主要用途：适用于剧烈磨粒磨损和轻微冲击工况条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复，主要用于立磨磨辊、磨盘以及其它耐磨件表面的耐磨堆焊。主要用于立式磨磨辊及磨盘的新品制造及旧品再生性修复。

硬度：HRC61-64°

ZD903-O立磨磨辊磨盘修复堆焊焊丝 明弧药芯耐磨焊丝

ZD903-O药芯堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

牌号CMnSiCrNi其它Fe硬度HRCZD903-O5.0-6.00.5-1.50.5-1.522-26---15余量62-65

焊丝参数：

焊丝直径（mm）电压（V）电流（A）伸出长度（mm）焊炬速度（mm）2.828-32250-35025-30400-6003.2
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30400-600

主要性能：为多元合金强化的高碳高铬铸铁型堆焊材料。由于高碳高合金的合理匹配，堆焊层金属含有大量的合金碳化物，保证了堆焊金属具有优异的抗磨粒磨损性能和一定的抗冲击、抗高温性能。堆焊层具有细密的网状裂纹，是释放焊接应力所必须的“应力释放裂纹”，有利于防止堆焊层的大面积剥落。

主要用途：适用于剧烈磨粒磨损和轻微冲击工况条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复，主要用于立磨磨辊、磨盘以及其它耐磨件表面的耐磨堆焊。主要用于立式磨磨辊及磨盘的新品制造及旧品再生性修复。

硬度：HRC62-65°

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

海泰耐磨焊丝其它牌号：

分类

型号

硬度 (HRC)

特点及主要用途

高硬度耐磨焊丝

HT-YD688(Q)

50-60

用于立磨打底焊 (韧性好 , 可以多层焊)

HT-YD788(Q)

58-65

硬度高 , 可以多层堆焊

HT-YD888(Q)

60-65

硬度高 , 对焊层厚度不超过6mm

HT-YD888Ni(Q)

58-65

高铬合金焊丝 , 用于耐磨表面堆焊

HT-YD988(Q)

55-63

高铬合金焊丝 , 用于耐磨表面堆焊

HT-YD95(Q)

55-63

高铬合金焊丝 , 用于耐磨表面堆焊

耐高温焊丝

HT-YD990(Q)

55-65

用于850 高温耐磨堆焊

盾构机耐磨焊丝

HT-583

52-56

地铁盾构施工刀具刃口堆焊专用，也可用于煤碳、矿石装载机料斗和刃口堆焊修复。

钻杆

HT-100XT

52-58

用于旋挖钻杆、打井钻杆、探水钻杆、石油钻杆、螺旋钻杆等耐磨部位的堆焊修复。

可替代焊条耐磨焊丝

HT-YD172(Q)

40

用于堆焊齿轮、挖泥斗、矿山机械等磨损件

HT-YD207(Q)

50

用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件

HTYD212(Q)

50

用于堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械

HT-YD256(Q)

HB 170

高锰钢堆焊，适用于破碎机受冲击磨损部位的堆焊

HT-YD322(Q)

55

用于堆焊各种冲模及切削刀具，兼用于修复要求耐磨损性能较高之机械零件

HT-YD327A(Q)

55

专门用于模具堆焊，耐磨性能高于D322

HT-YD337(Q)

48

用于铸钢或锻钢上堆焊锻模

HT-YD397(Q)

40

用于堆焊铸钢或锻钢做坯体的热锻模或堆焊高强度耐磨件

HT-YD507Mo(Q)

35-45

用于510 以下中高压阀门堆焊

HT-YD707(Q)

55-61

碳化钨合金焊丝，堆焊煤矿运输机、砂石运输机叶轮

高锰钢耐磨焊丝

HT-YD114(Q)

50-55

高锰钢堆焊焊丝，受强烈冲击后，表面具有加工硬化的特点。

HT-YD115(Q)

50-55

用于受严重冲击高锰钢堆焊，加工硬化效果显著。

轧辊焊丝

HT-YD430

35-40

用于轧辊堆焊

HT-YD320H

45-55

用于轧辊堆焊

HT-YD224

45-55

用于热轧开坯辊堆焊

HT-YD224B

53-60

用于热轧开坯辊堆焊

HT-YD414N

40-45

用于连铸辊堆焊

HT-YD414N-O

40-50

用于连铸辊堆焊

复合板焊丝

HT-HD166

58-65

耐磨复合板专用明弧药芯焊丝