

轧辊堆焊焊丝 连铸辊堆焊焊丝 生产厂家 包邮

产品名称	轧辊堆焊焊丝 连铸辊堆焊焊丝 生产厂家 包邮
公司名称	南宫市海泰合金焊接材料厂
价格	26.00/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

YD414N-O埋弧耐磨堆焊焊丝 连铸辊修复堆焊焊丝

YD414N-O埋/明弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:用于热轧开坯辊堆焊。硬度HRC60.

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

YD224埋弧耐磨堆焊焊丝 轧辊修复堆焊焊丝

YD224埋弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:用于热轧开坯辊堆焊。硬度HRC55.

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

YD414N埋弧耐磨堆焊焊丝 连铸辊修复堆焊焊丝

YD414N埋/明弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:用于热轧开坯辊堆焊。硬度HRC45.

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

HT-YD320H埋弧耐磨堆焊焊丝 轧辊修复堆焊焊丝

HT-YD320H埋弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:含铬17铁素体不锈钢合金焊丝，具有良好的耐高温腐蚀性能，抗氧化温度达9000C，

应用于铬13系堆焊时的过渡层，如冷轧辊/连铸辊堆焊及修复。硬度HRC 45-55.

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

YD430埋弧耐磨堆焊焊丝 轧辊修复堆焊焊丝

YD430埋弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:含铬17铁素体不锈钢合金焊丝，具有良好的耐高温腐蚀性能，抗氧化温度达9000C，

应用于铬13系堆焊时的过渡层，如冷轧辊/连铸辊堆焊及修复。硬度HB230

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

YD224B

YD420埋弧耐磨堆焊焊丝 轧辊修复堆焊焊丝

YD420埋弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:含铬17铁素体不锈钢合金焊丝，具有良好的耐高温腐蚀性能，抗氧化温度达9000C，

应用于铬13系堆焊时的过渡层，如冷轧辊/连铸辊堆焊及修复。硬度HB230

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

埋弧耐磨堆焊焊丝 轧辊修复堆焊焊丝

YD224B埋弧堆焊焊丝

焊丝主要熔覆合金成分：

CCrMnMoNiWSiNb

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
28-32350-45025-30400-6004.028-32450-55025-30

性能及用途:用于热轧开坯辊堆焊。硬度HRC60.

规格：2.8/3.2mm 包装：25kg-50kg/盘 200kg/桶

海泰耐磨焊丝简明表：

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