

供应宏凯优质YD256耐磨堆焊药芯焊丝

产品名称	供应宏凯优质YD256耐磨堆焊药芯焊丝
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	29.50/kg
规格参数	宏凯:宏凯 YD256耐磨堆焊药芯焊丝:YD256耐磨堆焊药芯焊丝 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	0319-5398988 18730953689

产品详情

YD256耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD256是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以减少裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。用途:适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 YD437耐磨堆焊药芯焊丝说明：YD437是低氢型药皮的堆焊焊丝。用途：用于高温条件下要求高硬度、高耐磨性的工件堆焊。主要用于冶金工业系统，轧钢厂、炼铁厂装入机吊牙以及轧钢厂双金属热剪刀的堆焊。堆焊层硬度（焊后空冷）HRC40~42 YD427耐磨堆焊药芯焊丝 说明：YD427是低氢型高温耐磨堆焊焊丝。用途：适用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼铁装入机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪刀的堆焊。堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 40 YD406耐磨堆焊药芯焊丝 说明：YD406是低氢型耐磨堆焊焊丝。堆焊金属金相组织为 固溶体+奥氏体+马氏体+共晶，具有较好的红硬性、抗裂性和耐热疲劳性。用途：适用于耐高温刀具、模具的堆焊，如钢轨对接气压焊时推瘤刀刃口的堆焊及热剪切刀刃口的堆焊等。堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 50 YD397耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD397是低氢钠型药芯的CrMnMo热锻堆焊焊丝。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体，具有耐金属间磨损及磨粒磨损性能。用途:用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。堆焊层硬度:(焊后空冷) HRC 40

YD392 耐磨堆焊药芯焊丝 说明：YD392是太钙型药皮焊丝。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体。用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 40

YD386耐磨堆焊药芯焊丝 说明：YD386是低氢钾型药芯的堆焊焊丝。焊接工艺性好，可全位置焊接。用途：适用于冷冲模具的修复，或在低碳钢上堆焊，以替代整体模具钢制造各种模具、冲头等，亦可用于热加工模具、轧辊的修补。堆焊层硬度（焊后空冷）HRC 50

YD337耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD337是低氢钠型药芯的CrW热锻模堆焊焊丝。用途:用于铸钢或锻钢上堆焊锻模,亦可用于锻模的修复。堆焊层硬度:(焊后空冷)HRC 48

YD327A耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD327A是低氢钠型药皮的铬钨钼钒冷冲模堆焊焊丝。用途:用于堆焊各种冷冲模及切削刀具,还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。堆焊层硬度(焊后空冷)HRC 50

YD327耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD327是低氢钠型药芯CrWMoV冷冲模堆焊焊丝。用途:用于堆焊各种冷冲模及切削刀具,还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。堆焊层硬度:(焊后空冷)HRC 55 YD317耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD317是低氢钠型药芯的CrWVMo冲模堆焊焊丝。用途:适用于冷冲模堆焊,也可进行一般切削刀具的堆焊。堆焊层硬度:(焊后空冷)HRC 50 YD417耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD417是低氢钠型药芯的钨铬钨钒焊丝。采用直流反接。具有良好的工艺性、耐磨性,也具有较好的抗裂性。用途:用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合,如单、双齿辊破碎机、叶片、高炉料钟等,也可用于各种冲压模具的堆焊。堆焊层硬度(焊后空冷)HRC 55

YD322耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD322是钛钙型药芯CrWMoV冷冲模堆焊焊丝,堆焊时电弧稳定,脱渣容易。用途:用于堆焊各种冷冲模及切削刀具,还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。堆焊层硬度:(焊后空冷)HRC 55

YD317A耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD317A是低氢钠型药芯的钨铬钨钒冷焊高耐磨堆焊焊丝。特别考虑到冷焊抗裂性能,不但具有良好的焊接工艺性、耐磨性、红硬性和高温冲击韧性,尤其具有良好的抗裂性,适合大型工件大面积不预热表面堆焊。用途:用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合。例如:高炉料钟、单齿辊、双齿辊破碎机、螺旋输送机叶片,抽引风机和中高压阀门密封面等。堆焊层硬度(焊后空冷)HRC58~62 YD698耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD698堆焊焊丝。用途:用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。硬度HRC 60。YD687耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD687是含硼的高铬铸铁堆焊焊丝,电弧稳定,飞溅小,渣少,脱渣容易,堆焊层即使使用硬质合金刀具也难以进行切割加工,只能研磨,金相组织为马氏体+粗大复合碳化物。用途:用于强烈磨损的场合,如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵框筒、混合气叶片等。堆焊硬度HRC: 58 YD678耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD678是钨型铸铁堆焊焊丝。用途:用于矿山机械和破碎机零部件等受磨料磨损部件的堆焊。堆焊硬度HRC: 50

YD667耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD667是铸造索尔马依特合金的高铬铸铁堆焊焊丝,堆焊层在500 以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。超过此温度以上则堆焊层硬度拒降。用途:用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀或耐气蚀的场合,例如石油工业中离心裂化泵轴套,矿山破碎机部件及柴油气门盖等。堆焊层硬度:HRC 48 YD658耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD658是高铬铸铁堆焊焊丝,具有优良抗磨料磨损性,工作温度可达650 ,电弧稳定,基本无渣。用途:用于磨损严重的零部件及高温磨损部件。堆焊硬度HRC: 60 YD656耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD656是铸铁堆焊焊丝,堆焊层硬度高,耐强磨料磨损具有良好的抗冲击、抗氧化及耐气蚀性。用途:用于中等冲击情况下主要受磨料磨损的耐磨腐蚀件,如混凝土搅拌机、高速混砂机、螺旋送料机等以及工作温度不超过500 的高炉料钟、矿石破碎机、煤孔挖掘机等。堆焊硬度HRC: 60

YD646耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD646高铬铸铁堆焊焊丝,堆焊时具有良好的抗气蚀能力。用途:可用于常温和高温耐磨耐腐蚀的工件条件。例如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟。堆焊层硬度:HR C 45

YD642耐磨堆焊药芯焊丝说明：高铬铸铁堆焊焊丝，堆焊层具有良好的抗气蚀能力。用途：用于常温和高温耐磨耐腐蚀工作条件的零部件，如水轮机叶片、高压泵零件、高炉料钟等。YD638Nb耐磨堆焊药芯焊丝说明：高铬铸铁堆焊焊丝，具有良好的抗磨料磨损性。用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。堆焊硬度HRC： 60

YD638耐磨堆焊药芯焊丝说明：高铬铸铁堆焊焊丝，具有良好的耐磨料磨损性，电弧稳定，飞溅小，基本无渣，较高的熔敷效率。用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。堆焊硬度HRC： 60

YD632A耐磨堆焊药芯焊丝说明：高铬铸铁堆焊焊丝，堆焊层具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性及高温耐磨性。用途：用于堆焊要求具有良好的耐腐蚀性、耐磨料磨损性或常温、高温耐磨耐腐蚀性的零部件，如喷粉机、掘沟机、辗路机、锤头等。堆焊硬度HRC： 56 YD628耐磨堆焊药芯焊丝

说明:YD628是抗磨粒磨损高碳、高铬铸铁堆焊焊丝。堆焊层为高碳高铬铸铁型弥散碳化物，且堆焊层硬度更高，耐热性能较好，但堆焊层硬而脆，承受压力与冲击载荷的能力较低，为了不影响堆焊层的抗磨粒磨损性能，尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬相结晶的排列方向。用途:用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式磨煤机冲击板等。

堆焊层硬度:HRC 60 YD618耐磨堆焊药芯焊丝说明：YD618堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，但较脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。堆焊硬度HRC： 58

YD608耐磨堆焊药芯焊丝说明:YD608是CrMo铸铁堆焊焊丝。由于堆焊金属为铸铁组织的Cr、Mo碳化物，因此堆焊层具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗能力。用途:用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。硬度:HRC 55

H

YD047耐磨堆焊药芯焊丝说明：HYD047耐磨堆焊药芯焊丝，电弧稳定，飞溅小，渣少，脱渣容易，堆焊层即使使用硬质合金刀具也难以进行切割加工，只能研磨，金相组织为马氏体+粗大复合碳化物。用途：用于强烈磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵框筒、混合气叶片等。堆焊硬度HRC： 55