

供应宏凯优质D414N硬面堆焊耐磨焊丝

产品名称	供应宏凯优质D414N硬面堆焊耐磨焊丝
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	28.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 D414N:D414N 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

优质D414N硬面堆焊耐磨焊丝

YD818耐磨堆焊焊丝HRC 72° 研制成功的高硬度耐磨堆焊焊丝（气体保护焊），硬度达到HRC72 以上这一产品填补了国内高硬度耐磨气保堆焊焊丝的空白堆焊焊丝产品牌号直径（mm）堆焊层硬度（HRC）用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD212耐磨堆焊焊丝1.2 1.4 1.6 50-55气保耐磨药芯焊丝用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD227耐磨堆焊焊丝1.2 1.4 1.6 55-60气护耐磨药芯焊丝用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD258(Q)耐磨堆焊焊丝1.2 1.4 1.6 60-65用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊用途：矿山、冶金、水泥、

化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD265(Q)耐磨堆焊焊丝 1.2 1.4 1.6 60-67高硬度耐磨焊丝用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD888(Q)耐磨堆焊焊丝 1.2 1.4 1.6 58-62滚压机耐磨焊丝用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD338耐磨堆焊焊丝 1.2 1.4 1.6 55-63用于热锻模及拔丝鼓的表面堆焊用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD414N(M)耐磨堆焊焊丝 2.0 3.2 4.0 40-45堆焊层热强性和耐疲劳性能优良，热轧辊工作层堆焊用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD224(M)耐磨堆焊焊丝 3.2 4.0 55-62受中等冲击磨损部件的堆焊用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD224B(M)耐磨堆焊焊丝 3.2 4.0 58-63受中等冲击磨损件的堆焊用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD287耐磨堆焊药芯焊丝说明：YD287是低氢型抗气蚀耐泥砂磨损专用焊丝。具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能和优良的焊接工艺性。可进行全位置焊接及在机坑内施焊。堆焊金属具有良好的机加工性能。用途：主要用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修理，还可用于同材质转轮的焊接。YD286B耐磨堆焊药芯焊丝说明：YD286B是低氢钾型药芯的高锰钢锰铝型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有较好的抗裂性能。用途：适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。YD286A耐磨堆焊药芯焊丝说明：YD286A是低氢钾型药芯的高锰钢锰铝型堆焊焊丝，熔敷金属为奥氏

体组织，可冷作加工，冲击后硬化，抗冲击耐磨性好，韧性高并具有较好的抗裂性能。用途:适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。YD277耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD277为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝，采用直流反接。焊缝金属能加工硬化，富有韧性、耐气蚀，并具有良好的抗裂纹性能。用途:适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性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。YD266耐磨堆焊药芯焊丝 说明:YD266是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝，堆焊时宜采用小电流，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。D266与D256的区别在于焊缝金属中加入了Mo，从而提高了抗裂和耐磨性能。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。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是低氢钠型药芯的钼铬钨钒焊丝。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钼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：HRC 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