

D212铬钼钢堆焊耐磨焊条保证质量

产品名称	D212铬钼钢堆焊耐磨焊条保证质量
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	26.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 D212:D212 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

D212铬钼钢堆焊耐磨焊条保证质量

堆焊焊条制造工艺,碳钢焊芯,石墨药皮,药皮渗合金形式 焊层成分 W: 40-50%用途受中等以下强磨粒磨损,耐岩石强烈磨损,如挖泥机叶片,油井钻头 硼系合金耐磨电焊条是20世纪80年代技术,也是近几年来使用较广,经济效益较好的耐磨焊条。我厂生产的钨—铬—硼焊条分两个型号, W-Cr-B-I型,焊层强度HRC65—70,抗强型磨粒磨损。W-Cr-B-II型,焊层强度HRC60—65耐冲击磨损。钨—铬—硼耐磨焊条,其主要特征在于交,直流两用,焊前不需除锈,不需预热,不存在工作死角,具有复焊性,对各种母材融合性好。制砖,石油矿山等机械设备零件表面强化处理。W-Cr-B-I型适用于制砖机绞刀,混砂机砂板,输煤机中部槽,高炉料钟,炉蓖推焦板等。W-Cr-B-II型适宜受强烈冲击下的磨损如破碎机锤头,颚板,球磨机衬板等。EDW-Cr-B-I型焊层主要成分C W Cr Mn B Ti 2-31.5-3.515-201.5-3.03.0-5.00.041-0.1用途耐中等以下冲击强磨料磨损,如输煤机中部槽,制砖机绞刀,混砂机砂板,破碎机锤头,挖掘机斗齿 EDW-Cr-B-II型焊层主要成分C Cr W ?B Mn Ti1-1.510-152-41.5-2.50.5-10.01-0.1用途耐强烈冲击下的磨损,如破碎机锤头,颚板,球磨机衬板等 木炭机专用耐磨焊条DW-G-B 本焊条以钨,钼等合金元素为基料,是机制木炭制棒机推进器专用耐磨焊条,焊后硬度高,韧性好,裂纹轻,耐高温磨损,使用寿命长,是制棒机推进器理想的修补材料,焊层硬度HRC72度。

硼化钨耐磨焊条DW-B-08 硼化钨耐磨焊条DW-B-08以碳钢为焊芯,药皮以硼钨钼钛锰等元素组成,在焊条的熔化过程中形成高硬度硼化钨,合金共晶体,焊层表面可达到HRC85的使用硬度。提高耐磨性能,是最新耐磨焊条,最理想的磨损修补材料。使用电流为交直流,焊补母材——碳钢,铸钢,铸铁,合金钢等不同材质。适应磨损,磨料磨损,冲击磨损,冲蚀磨损。

D698 耐磨焊条(GB EDZ-B2-08

)说明: D698是石墨型药皮的堆焊焊条,可交直流两用。用途:用于矿山机械和泥浆泵的堆焊。

熔敷金属化学成分(%)C Cr W 其它元素总量 3.00 4.00-6.00 8.50-14.00 3.00

熔敷金属硬度：HB 60参考电流：（DC +或 AC）焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 90~120 140~180
190~230