

TDM-8碳化钨合金耐磨焊条宏凯厂家

产品名称	TDM-8碳化钨合金耐磨焊条宏凯厂家
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	32.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 TDM-8:TDM-8 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

TDM-8碳化钨合金耐磨焊条宏凯厂家

TDM-8碳化钨耐磨焊条|TDM-8堆焊焊条说明：TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

建材工业部推荐产品 我厂生产的TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。

JHY-1C耐磨焊条|JHY-1C堆焊焊条JHY-1C抗冲击高耐磨堆焊硬质合金是我国具有国际影响的重要发明，冲击耐磨性是Mn13的16倍。1988年天津水泥设计研究院设计的我国第一台大型单段锤式破碎机核心部件转子锤盘，首次采用即获成功，至今已堆焊数百台，转子寿命3~4年以上，大大提高了我国大型装备技术水平。而堆212（5Cr5Mo4）、W9Cr4V等寿命仅几个月，堆186更短，纷纷改用JHY-1C堆焊。JHY-1C堆焊锤头是国际唯一成功的产品：堆焊层不碎不剥、不断锤、6~8mm厚粉碎量超过高锰、超高锰锤体磨损60~70mm时的粉碎量，寿命提高0.8~3倍，几大水泥集团多年大规模应用证明是最长寿锤头。本项研究获美国焊接学会A.W.S.与瑞士Castolin_Eutectic1996年年度国际奖“奖励在焊接、堆焊、保养焊接技术中最杰出的成就”。我国首次、唯一获奖。辊压机堆焊 1988年用JHY-1C堆焊刚性对辊机，辊面工作寿命由不堆焊的7天提高到1年。1993年用JHY-1W（62HRC）首次堆焊德国洪堡辊压机，寿命由原辊6000h提高到6600h，该公司焊接专家马科斯竖拇指赞赏。

JHY-6C高硬（63~65HRC）高耐磨高抗裂堆焊硬质合金焊条焊丝业已研制成功并用于生产。风机堆焊 JHY-3C超高耐磨硬质合金堆焊风机、高粉尘浓度下工作寿命超过1年。而外国碳化钨焊条堆焊寿命3个月。JHY-6C满足高速风机无裂纹耐磨堆焊的要求以保证安全运行。

D802钴基焊条|D802钴基焊条型号：GB/T EDCoCr-A-03 相当：AWS ECoCr-A JIS DF-CoC

rA说明：钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途：用于在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合，或承受冲击和冷热

交错的部分，如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。熔敷金属化学成分/%C 0.7-1.44 Si 2 Mn 2
Cr 25-32 Fe 4 W 3-6 其他 4 余量为Co堆焊硬度HRC： 40