

YZ3 YZ4 YZ5铸造碳化钨气焊条管状硬质合金堆焊焊条

产品名称	YZ3 YZ4 YZ5铸造碳化钨气焊条管状硬质合金堆焊焊条
公司名称	清河县创泰焊接材料有限公司
价格	280.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县葛仙庄镇康家庄社区（武松西街南侧）（注册地址）
联系电话	15343190046

产品详情

碳化钨气焊条是在零件表面或边缘溶敷耐磨耐蚀或特殊性能的金属层来制造双金属零件或修复外形不合格的金属旧零件的工艺方法，铸造碳化钨气焊条是超硬，超耐磨材料。耐磨度是普通耐磨焊条的几倍，是修复深井钻头的必需品。

品名	牌号	钨	总碳	游离碳	氯化残渣	硬度HRC
铸造碳化钨	YZ	95 - 96	3.9 ± 0.1	< 0.1	0.25	93-93.7

管状铸造碳化钨气焊条，管内成分为W2C和WC合金颗粒，硬度93HRC，熔点1600-1800度，采用氧气-乙炔火焰堆焊，具有较高的耐磨性。用于石油钻具、打井钻头、混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、饲料粉碎机刀片等强烈磨损部件。

铸造碳化钨气焊条的堆焊工艺该焊条采用氧乙炔堆焊。操作工艺如下：(1)清理工件，使被焊工件表面露出金属光泽。(2)取平焊位置进行堆焊，为此可使用适当的胎具为控制堆焊层厚度，可利用限厚块。(3)用中性焰预热，焰心勿接触工件表面，距离以25mm为宜。(4)当工件加热到适当温度时，即可在待堆焊表面涂一层专用焊剂，如熔剂预热得合适，熔剂就会起泡沸腾，此时工件表面的氧化物将被熔剂清除，再继续加热至溶剂布满被堆焊的表面并呈透明液体状态时，表明可开始堆焊打底焊层。(5)堆焊打底焊层，采用中性焰，用打底焊条尖端不断搅动熔剂，并随之熔化，焊咀不断运行，其运行速度恰好与打底焊条的焊速度相等。要确保熔剂保持在工件表面上。当打底过程结束时，堆焊表面应形成一薄层平滑的打底合金，其厚度约1mm左右为宜。如预热温度不足时，熔融的打底层金属不能流平，并在工件表砸上形成小球或凸起。(6)碳化钨气焊条焊层。在打底层上面，用碳化钨气焊条堆焊，使用中性焰(可稍偏碳化焰)焊咀均匀平稳的在工件表面上移动，火焰对着合金焊条加热(注意不可使焰心尖端接触合金颗粒)，使焊条中胎体合金熔化，随之碳化钨金颗粒也一同落下。在熔化的胎体金属凝固之前，要把颗粒安排好，可用左手拿着的合金焊条拔弄，或另一人手持一根打底焊条或石墨棒作拔棍，在一傍迅速拨弄颗粒，使之排列均匀整齐。堆焊层厚度按设计要求控制。(7)工件堆焊完后，放在不通风的地方，缓慢冷却，不可急

冷，有条件可用石棉毡盖上。