

YD132耐磨药芯焊丝 耐磨堆焊焊丝使用操作流程

产品名称	YD132耐磨药芯焊丝 耐磨堆焊焊丝使用操作流程
公司名称	南宫市银辉焊接材料制造厂
价格	24.00/公斤
规格参数	银辉:1.2 YD132:1.6 河北:银辉
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村85号
联系电话	0319--5396239 15530986272

产品详情

说明:堆焊用CO2气保护钛型药芯焊丝。132-1是CO2气保护的CrMo型堆焊药芯焊丝。堆焊时电弧稳定

用途:堆焊用CO2气保护钛型药芯焊丝。适用于耐冲击,中度磨损的情况。用于低碳钢、中碳钢或低合金钢的机械、农业机械的堆焊与修补。

熔敷金属化学成分(%)(CO2保护气体)

化学成分C/Mn/Si/P保证值 0.50 1.50 3.00

堆焊层硬度:HRC 30

参考电流(DC+)

焊丝规格(mm)焊接电流(A)电压(V)CO₂气体流量(L/min) 1.2、 1.4、 1.62202620 ~ 2

注意事项:1. 施焊工件应做除油、除锈处理。2. 焊接时, 气体流量一般在20 ~ 25L/min。3. 药芯焊丝焊接时, 杆伸。
。4. 在堆焊大型工件前应适当预热至300 左右。5. 焊丝库房的湿度应保持在小于60%。6. 非真空包装焊丝存放
, 真空包装焊丝存放时间不宜超过一年。