

濮阳耐磨焊条D256 耐磨堆焊焊条规格

产品名称	濮阳耐磨焊条D256 耐磨堆焊焊条规格
公司名称	南宫市银辉焊接材料制造厂
价格	.00/公斤
规格参数	银辉:2.5 D256:3.2 河北:4.0
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

型号 D256 牌号 D256 类型 堆焊焊条 材质 其他 药皮成分 石墨型 酸碱性 碱性焊条 性能 超低氢焊条 加工定制 是 焊条直径 2.5-5.0mm 焊接电流 120A 电流幅度 110A 工作温度 800 焊芯直径 0.8-3.2mm 产地 其他 硬度HRC 55-75 直径 应用范围 D256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。

熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si Mo 其它元素总量 保证值 1.10 11.0~16.0 1.30 — 5.00
堆焊层硬度: HB 参考电流 (AC、DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 70~90
100~140 150~ 注意事项 1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。
2.堆焊已磨损的高锰钢工件，事先应将疲劳层铲除或经水韧处理或用铬锰钢焊条(如D277)打底。
3.堆焊时黄烟很大，应注意加强通风并站在上风位置进行操作。2.5-5.0mm 长度 350mm