

粉煤机轧辊衬套专用耐磨焊丝厂家直销

产品名称	粉煤机轧辊衬套专用耐磨焊丝厂家直销
公司名称	清河县宏顺焊接材料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	规格:1.2*1.6 硬度:标准 材质:合金
公司地址	清河县戈仙庄镇新开发区
联系电话	0319-8050983 13785978844

产品详情

粉煤机轧辊衬套专用耐磨焊丝厂家直销 焊条优点是堆焊成型好，焊后无渣，利用率高，耐磨性能好。可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面或某些灰铸铁件表面。能承受低等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 60。可提高耐磨寿命3 - 10倍。 焊接工艺：焊条可交直流两用，直流反接（焊条接正极），交流焊机要求空载电压 70V。堆焊电流150-180A。焊道的宽度要大于或等于焊道高度的3倍，这样才能真正和母材熔结牢固，形成所需的耐磨组织。这些主要靠电焊机的功率和调整电流来实现。此焊条在使用时，要按使用说明，焊前对焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。

使用注意事项：耐磨焊层一般应堆焊1层，因为层数堆得过多，会因硬度太高使堆焊层变脆，受碰撞后易碎裂。此焊条因硬度高，堆焊时有炸裂声，并出现小裂纹，属正常现象，不会脱落，不影响使用寿命。 此焊条适用于装载机铲刃、粉煤机锤头、烧结设备给料机叶片、绞龙、风机叶片、水泥挤压机辊面、机立窑塔盘、塔齿、塔尖、混凝土输送管道、混凝土输送泵、各种输送槽、破碎机齿板、球磨机及大型滚桶衬板等易损件及高磨损件的堆焊。 2、D - 68型耐磨高合金焊条 该型焊条它为铬钼硼钒高合金耐磨堆焊条，比D - 65焊条硬度高，韧性好、耐磨寿命高1/3以上，焊接工艺和用途及注意事项同D - 65型焊条。 3、D - 50型耐磨合金焊条： 此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸钢零部件表面。能承受低、中等冲击、耐强烈磨粒磨损，焊后硬度HRC 50。可提高耐磨寿命2 - 6倍。可用于多层耐磨堆焊，焊层总厚度以不超过1CM为宜。 焊条可用于破碎机部件及高炉料钟等部件的堆焊修复。如破碎机高锰钢齿板磨损后，经过清理磨损表面，用D - 266高锰钢堆焊条堆焊初步齿型，后用D - 50在齿型表面堆焊1层，达到提高齿板寿命的目的。周期堆焊可避免和减少齿板的更新。堆焊工艺同D - 65型堆焊条