

供应采煤机截齿堆焊耐磨焊丝生产厂家具有良好的抗磨料磨损

产品名称	供应采煤机截齿堆焊耐磨焊丝生产厂家具有良好的抗磨料磨损
公司名称	清河县晟泰焊接材料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	晟泰:晟泰 ST418:ST418 河北:河北
公司地址	清河县北外环工业区
联系电话	0319-8186773 15612965605

产品详情

供应采煤机截齿堆焊耐磨焊丝生产厂家具有良好的抗磨料磨损

清河县晟泰焊接材料有限公司

焊丝的保管要求：要求在推荐的保管条件下，原始未打开包装的焊丝，至少有12个月可保持在“工厂新鲜”状态。当然，最大的保管时间取决于周围的大气环境（温度、湿度等）。仓库推荐的保管条件：室温在10~15（最高40）以上，最大相对湿度为60%。焊丝应存放在干燥、通风良好的库房中，不可露天存放或放在有有害气体和腐蚀性介质（如SO₂等）的室内。室内应保持整洁。堆放时不宜直接放在地上，最好放在离地面和墙壁不小于300mm的架子或垫板上，以保持空气流通，防止受潮。由于焊丝适用的焊接方法较多，适用的钢种也多，故焊丝卷的形状及捆包状态也有多种多样。根据送丝机的不同，卷的形状又可分为盘状、捆状及筒状。故在搬运中，要避免乱扔乱放，防止包装破损。一旦包装破损，可能会引起焊丝吸潮、生锈。

应采用ST-418耐磨焊丝对采煤机截齿端部涂覆合金耐磨层，最终形成的耐磨层厚度为1.5~2mm，经检测截齿平均显微硬度为HV800，洛氏硬度为HRC65，大大提高了采煤机截齿耐磨层的磨损性能，显著提高截齿使用寿命。通过与获得截齿耐磨层的其他工艺方法比较得出，采用ST-418耐磨焊丝修复采煤机截齿，耐磨性好！

清河晟泰焊材焊丝生产流程：第一步：配小样根据客户所需的产品，配出气保护药芯焊丝所需要的药粉小样，送至研发部门经检验合格后下发生产单，生产产品。第二步：配粉混粉将药粉按照比例配好，精确称重，然后放进混粉机进行混粉。第三步：备钢带将钢带清理干净，除去表面油污。第四步：轧丝过程将药粉卷进钢带，焊丝初成型，第五步：拔丝过程将初成型的焊丝拔成客户所需的直径焊丝。第六步：产品检验清河晟泰研发部门将生产出来的成品焊丝进行成分检验、硬度检验、冲击试验、耐磨

试验、产品合格，填写质检单，进行包装。我们具有经验丰富的焊接专业团队，指导和推荐您正确选择和使用产品。对于您的特殊要求我们寻求最好的解决方法。本厂以低廉的成本，超前的技术和质量过硬的产品为每位客户真诚服务。我们公司可根据客户要求定做适合各种工矿的高品质焊材！清河县晟泰焊接材料有限公司联系人：马经理电话：0319-8186773传真：0319-8186773手机：（7/24小时服务热线）15612965605