

优质ST468盾构机堆焊耐磨焊丝生产厂家提高工件使用寿命

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 优质ST468盾构机堆焊耐磨焊丝生产厂家提高工件使用寿命 |
| 公司名称 | 清河县晟泰焊接材料有限公司 |
| 价格 | 26.00/公斤 |
| 规格参数 | 晟泰:晟泰 ST468:ST468 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

优质ST468盾构机堆焊耐磨焊丝生产厂家提高工件使用寿命

刀盘是组成盾构机主机部分的核心部件，并且为重大部件。刀盘在盾构机的生产过程中占用周期长、占用资金比例大、在整机装配过程中缺一不可。盾构机刀盘的结构由肋板、面板、侧板和补强板组成，各种面板通过焊接构成刀盘的整体结构。遭遇意外地质构造时，刀盘结构与刀具会出现破坏性的磨损，造成工期延误，因此需要对其进行分区修复。根据盾构机刀盘的磨损原理，清河县晟泰焊接材料有限公司推荐ST-468耐磨焊丝为堆焊材料，供大家参考。?

ST-468盾构机刀盘耐磨焊丝

ST-468耐磨焊丝，填充碳化钨粒子的复合焊丝，碳化钨粒子进入马氏体基质上，主要用于要求强烈耐磨损工件表面的焊接环境，焊缝表面成型美观，无渣，单层硬度HRC 60。可自保护焊接(配CO2气体保护更佳)。用于堆焊常温和高温耐磨耐腐蚀的工作条件。例如盾构机刀盘修复。

用途：用于堆焊常温和高温耐磨耐冲击的工作条件。例如盾构机刀具，截齿耐磨环，搅拌机叶片等。

ST-468盾构机刀盘耐磨焊丝焊接参数推荐： 1.2电流160~220A，电压28~30V； 1.6电流200~280A，电压22~28V;CO2气流量20L/min，焊丝伸出长度15~20mm，焊速35cm/min，焊枪倾角80°，电流类型：直流反接。?

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，

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