

# D856耐磨焊条

产品名称	D856耐磨焊条
公司名称	清河县焊腾焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:焊腾 型号:齐全 产地:河北
公司地址	新开发区
联系电话	18331932608

## 产品详情

### [D856耐磨焊条](#)

#### 耐磨焊条

#### 用途编辑

主要用于化工设备和各种机械设备磨损部位的堆焊修补。如冶金机械、矿山机械、道岔、鄂板、铲斗、铲齿、工程采石船等砖机绞刀、螺旋、搅拌机叶片、风机叶片、选矿机械、工程机械、建材机械等。

#### 常遇情况编辑

堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：

- 1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。
- 2、焊后进行消除应力热处理。
- 3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。
- 4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。

#### 温度核算编辑

开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。以下估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。碳当量公式如下： $C_{eq}=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni$ 。

碳当量 (%)

预热温度

0.40

100 以上

0.70

250 以上

0.50

150 以上

0.80

300 以上

0.60

200 以上

0.90

350 以上

高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400 。

影响因素编辑

堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：

- 1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。
- 2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。
- 3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。

堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。