

优质切削刀具堆焊专用耐磨焊丝厂家直销质量保证

产品名称	优质切削刀具堆焊专用耐磨焊丝厂家直销质量保证
公司名称	清河县晟泰焊接材料有限公司
价格	29.00/公斤
规格参数	晟泰:晟泰 ST518:ST518 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

优质切削刀具堆焊专用耐磨焊丝厂家直销质量保证

切削刀具堆焊专用耐磨焊丝是采用碳钢为焊皮的铬钼钒型堆焊药芯耐磨焊丝。宜用直流电流，焊丝直流反接，堆焊时电弧稳定，脱渣容易。焊接电流应参考1.2直径为180-220，1.6直径为220-260。

1.切削刀具堆焊专用耐磨焊丝主要金属成分：C0.30-0.50；W2.00-3.00；Mo2.00-3.00；Cr5.00-6.00；V1.00-3.00；S 0.035；P 0.040，焊丝工艺精良脱渣方便电弧稳定！

2.切削刀具堆焊专用耐磨焊丝用途：专用于堆焊各种冲模和切削工具，还可用于修复要求耐磨损性能较高的机械性能。堆焊层硬度HRC 50。

3.切削刀具堆焊专用耐磨焊丝焊接时CO₂气体流量为20~25L/min；焊丝的干伸长度应控制在15~25mm范围内；道间温度推荐保持在300 左右；

4.切削刀具堆焊专用耐磨焊丝特点：焊丝不需要焊前预热，但必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。焊后保温，高硬度、高耐磨、耐冲刷磨损等。耐磨性好、抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。

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！