

水泥厂ZD3辊压机专用耐磨焊丝

产品名称	水泥厂ZD3辊压机专用耐磨焊丝
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

水泥厂ZD3辊压机专用耐磨焊丝

ZM、ZD3、ZD310焊条 3.2、4、5主要用于现场小面积补焊。ZM、ZD1、ZD2、ZD3、ZD310CO₂气保护药芯焊丝 1.2 1.6主要用于现场维护、大面积补焊及新辊制造。ZD1、ZD2、ZD3埋弧焊用药芯焊丝 4.0主要用于新辊的制造及旧辊的修复。

材料主要用途及性能 牌号主要用途主要性能ZM用于辊压机修复中综合过渡层的堆焊，抗裂性非常好。堆焊金属具有极好的抗裂性能和冲击韧性。ZD1为第一层焊接材料，堆焊止裂过渡层用。能够有效阻止辊面的焊接裂纹和疲劳裂纹向辊体的延伸、发展，保护辊体不受破坏。ZD2为第二层焊接材料，堆焊缓冲隔离层用。与ZD1、ZM堆焊层具有非常良好的结合性，同时又对ZD3堆焊层有很好的支撑作用。ZD3为第三层焊接材料，适用于辊压机耐磨辊面的堆焊。堆焊金属具有较高的焊态硬度和良好的抗裂性能，具有优异的抗磨粒磨损和抗挤压磨损综合性能。ZD310用于辊压机表面耐磨花纹堆焊。属多元高合金强化，堆焊层具有比ZD3更加优异的耐磨粒磨损性能和抗挤压磨损性能。

堆焊工艺及其它焊条类直径（mm） 3.2 4.0 5.0包装形式：盒装单件重量：20公斤堆焊

层硬度 (HRC) 焊接电流 (A) 80 ~ 120 120 ~ 160 160 ~ 200 CO₂ 气保护药芯焊丝直径 (mm)
1.6 包装形式：真空层绕盘装 单件重量：15 公斤 ZD2：35

ZD3：55

ZD310：60 焊接电流 (A) 220 ~ 350 焊接电压 (V) 25 ~ 35 气体流量 (L/min) 15 ~ 20 埋弧焊
药芯焊丝直径 (mm) 4.0 包装形式：真空层绕盘装 单件重量：30 ~ 40 公斤 焊接电流 (A)
400 ~ 550 焊接电压 (V) 26 ~ 32 焊接速度 (mm/min) ~ 400

注意事项 施焊前，焊条须经 250 ~ 350 烘焙 1 ~ 2h，随烘随用；

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质；

对大、厚件、露天作业等，工件需 250 ~ 300 预热，焊后缓冷； 埋弧焊药芯焊丝 ZD1
、ZD2 采用 HJ431 焊剂，焊前焊剂 HJ431 应烘干 250 × 1h；ZD3 采用 107 焊剂，焊前焊剂 107
应烘干 300 × 1h。

立式磨磨辊及磨盘堆焊专用焊接材料 牌号类别规格应用范围 MD60A、MD62A 焊条 3.2 主
要用于现场小面积补焊。DH611、DH621 CO₂ 气保护药芯焊丝 1.6 主要用于现场维护及大
面积补焊。MD601、MD611、MD621 埋弧焊用药芯焊丝 3.2、4.0 主要用于立式磨磨辊
及磨盘的新品制造及旧品修复。