

# ZD3耐磨堆焊焊条

产品名称	ZD3耐磨堆焊焊条
公司名称	邢台久桥焊接材料有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	久桥:久桥 ZD3:ZD3 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇西王排村
联系电话	0319-5396015 19931904966

## 产品详情

牌号	种类	硬度(HRC)	性能及主要用途
GM1	1		专用于高锰钢、超高锰钢件堆焊修复时的打底层堆焊。
ZD3	55~59		主要用于已磨损的大型锤式破碎机50公斤、120公斤类型的锤头冲击部位的多层堆焊修复,磨损严重的部位可一次堆焊20~40mm,堆焊层抗裂性能优良,具有良好的抗冲击性、耐磨性。
ZD6	焊后硬度 35~40 冲击后50~55		主要用于修复冲击条件下的磨料磨损部件,如高锰钢材质的颚板、破碎机锤头、板锤、挖掘机斗齿等。堆焊层具有良好的抗冲击性、耐磨性和良好的冲击硬化效果。
TM55			主要用于破碎机锤头严重磨损部位的堆焊修复,一般堆焊1~2层即可,也可用于塔篦齿修复。根据不同的使用场合,可有选择的使用,其耐磨性由高至低依次为TM-65、TDL-65、TDP-65、TDL-60、TM-55。

TDL-60	56~62		
TDP-65	59~65		
TDL-65	62~66		
TM65	61~66		
MD501	2	52~55	用于破碎机锤头、锤盘旧件的现场堆焊修复,堆焊层有裂纹,但耐磨性能优良,不影响使用。
ZD5	48~52	用于破碎机锤头、锤盘的新品制造及旧件的现场堆焊修复,堆焊层抗裂性能优良。	
ZD310	1、2	57~62	主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复,其高温耐磨性能优良。
TN65	主要用于中、高温工况下破碎机锤头的维护及修复,其抗磨粒磨损性能优于碳化钨焊条,高温耐磨性能优良。		

风机修复用焊接材料(材料种类:1.焊条;2气保护药芯焊丝 1.6)

硬度(HRC)	备注		
DH-55F	52~57	主要用于风机新品制造的预保护堆焊,也常用于常温下各类磨损工件的堆焊修复。	可现场检测风机动平衡
DH-60F	主要用于风机新品制造的预保护耐磨堆焊及再生性修复,也常用于常温及高温下受剧烈磨粒磨损、中等冲击部件的堆焊修复。		
TM55	主要用于风机叶轮的现场修复及再生性修复,根据风机工作的温度及磨损情况,由低到高选用焊条TM55、TDL-65、TN65。		

TN65  
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
焊接电流(A)	80~140	140~200	180~220		
CO2 气保护	1.6	包装形式:真空层绕盘装 单件重量:15公斤			
药芯焊丝					

堆焊焊条使用说明:

执行GB984-2001标准

堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。

对修复和提高零件的使用寿命,合理使用材料,提高产品性能,降低成本有显著的经济效益。

堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。

不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。堆焊中\*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）。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。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。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。