

## YD508(Q)阀门堆焊耐磨焊丝厂家直销耐磨焊丝

产品名称	YD508(Q)阀门堆焊耐磨焊丝厂家直销耐磨焊丝
公司名称	天津金焊焊接材料有限公司
价格	15.00/kg
规格参数	品牌:金焊 型号:YD508(Q) 产地:天津
公司地址	天津市津南区北闸口镇国家自主创新示范区高营路8号A区801-28（注册地址）
联系电话	18920538920

### 产品详情

本公司为生产企业，质量保证，价格合理，

诚招各地经销商！

我公司生产销售各种型号焊接材料，由于型号繁多，列表上有部分型号没有列出，如果本列表没有找到您需要的型号，请联系我们 服务电话 微信；18920538920

气体保护焊堆焊焊丝一览表（直径1.2mm、1.6mm）

牌号

直径

HRC硬度

特点及主要用途

HB-YD114（Q）

1.2mm 1.6,mm

50~55

堆焊层的锰含量达到14%，受严重冲击后。具有快速加工硬化的特点

HB-YD115（Q）

加工硬化效果显著，用于受严重冲击高锰钢堆焊

HB-YD132

1.2mm 1.6mm

30

用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适合用于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修补

HB-YD165 ( Q )

1.2mm 1.6mm

60~65

高硬度耐磨焊丝，适用于磨粒磨损表面堆焊

HB-YD172 ( Q )

40

用于齿轮，矿上机械的耐磨

HB-YD207 ( Q )

50

用于推土机前挖子，螺旋桨磨损修复

HB-YD212 ( Q )

气保耐磨药芯焊丝

HB-YD227 ( Q )

55~60

用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕铧犁，矿山机械等磨损件。

HB-YD256 ( Q )

52~56

用于堆焊在轻微冲击下经受强烈磨料磨损的工件，如磨煤机磨辊、溜槽、料钟及矿山机械和建材机械等。

HB-YD258 ( Q )

用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊

HB-YD261 ( Q )

高硬度耐磨焊丝

HB-YD265 ( Q )

60~67

HB-YD288 ( Q )

59~65

HB-YD322 ( Q )

57~62

用来堆焊各种冲模、切削刀具及修复要求耐磨损性能较高之机械零件

HB-YD337

32~35

可用于模具堆焊，连铸辊的堆焊

HB-YD351

1.2mm 1.6mm

38 ~ 42

连铸辊的堆焊

HB-YD352

1.2mm 1.6,mm

45 ~ 50

HB-YD350

38~42

硬度高于D337，连铸辊的堆焊

HB-YD397 ( Q )

45~50

可做高强度耐磨件的堆焊

HB-YD405A ( Q )

受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊

HB-YD430A ( Q )

可做打底层，受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊

HB-YD432

1.2mm 1.6,mm

50 ~ 55

HB-YD467 ( Q )

60 ~ 65

地铁盾构施工刀具刃口堆焊专用，该产品也可用于煤炭、矿石装载机料斗和刃口堆焊修复

HB-YD488A ( Q )

用于轧辊堆焊厂家金焊焊材

HB-YD507MOA ( Q )

38~44

510 以下中温高压阀门密封面的堆焊。

HB-YD508

HB-YD518 ( Q )

堆焊层热强性和耐疲劳性能优良。适合作为热轧辊，连铸辊工作层的堆焊

HB-YD601 ( Z )

60~64

用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造，以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。

HB-YD605 ( Z )

65~66

用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造，以及输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊

HB-YD611 ( M )

HB-YD688 ( Q )

62 ~ -67

铬基碳化硼耐磨堆焊焊丝，多用于破碎机，螺杆的维修及再生修复

HB-YD788

55 ~ 62

硬度高，可以多层堆焊，用于耐磨复合板

HB-YD818

70~75

高耐磨抗裂碳化钨堆焊焊丝

HB-YD888 ( Q )

58~62

高抗裂耐高温镍铬耐磨堆焊焊丝

HB-YD888Ni ( Q )

55 ~ 60

高铬合金焊丝，用于耐磨表面堆焊

HB-YD888MoW ( Q )

高铬合金高温耐磨焊丝，用于耐磨表面堆焊

HB-YD990

1.2mm 1.6mm

55 ~ 65

用于高温耐磨堆焊。

HB-YD998 ( Q )

73 ~ 78

碳化铌型高硬度耐磨堆焊焊丝（无裂纹型）

HB-YD58 ( Q )

55 ~ 62

用于堆焦机磨靴堆焊

HB-YD67 ( Q )

58 ~ 63

用于耐磨表面堆焊

HB-YD95 ( Q )

55 ~ 63

高铬合金焊丝，用于耐磨表面堆焊

牌号

直径 ( mm )

堆焊层硬度 ( HRC )

特点及主要功能金焊焊材18920538920经理

H0Cr13.5Ni4.2-

Mo2.25(Q)

1.6

35-45

连铸机结晶器足辊表面的堆焊

HHB(Z)

2.8 3.2

58-62

复合板专用明弧药芯焊丝

HHA(Z)

2.8 3.2

59-63

复合板专用明弧药芯焊丝 ( 单层焊接 )

HHBMo(Z)

60-62

磨煤辊明弧焊丝

HHBNb(Z)

60-63

水泥辊明弧焊丝

HB-YD338

4.0

55-63

用于热锻模及拔丝鼓的表面堆焊

HB-YD414N(M)

2.0 3.2 4.0

40-45

堆焊层热强性和耐疲劳性能优良，热轧辊工作层堆焊

HB-YD224(M)

3.2 4.0

55-62

受中等冲击磨损部件的堆焊

HB-YD224B(M)

58-63

受中等冲击磨损件的堆焊

YMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%）  
THYMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45  
C:0.18—0.35 Mn:1.2—2.0 Cr:4.0—9.0 W:1.0—2.0 Mo:0.6—1.6 其它1.0—2.5说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于  
冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属耐磨性优异，  
抗疲劳能力强，工作时不脱落。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。应用: 适用于9CrMo,9  
Cr3Mo,45Cr4\*\*V系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求高强度，耐磨损的重要零部  
件的表面堆焊。YMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度  
堆焊金属化学成分（%） THYMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝  
焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.06—0.25 Cr:12.5—15.0 Mn:0.8—2.5 Mo:0.6—2.0  
其它1.0—2.5说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于优质连铸辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，  
抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝修  
复的连铸辊，其使用寿命为原辊的3---5倍。应用: 适用于15CrMo,30CrMo,42CrMo等连铸辊的修复及其复

合轧辊的制造。也可用于其它要求耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

YMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%）

THYMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下堆敷金属的硬度HRC 42焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.08—0.35 Cr:3.0—8.0  
W:0.6—2.0 Mo:0.5—1.6 其它1.5—3.0说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于热轧辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝堆焊的热铸辊，其使用寿命为原辊的1---4倍应用: 适用于热轧辊和开坯辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐磨，耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。YM

D404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%） THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38 C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0  
V 2.0 其它0.5—3.0说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。应用: 适用于9CrMo,9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过度层的堆焊。