

鑫达碳化钨耐磨耐条D708D709 D高硬度堆焊焊条

产品名称	鑫达碳化钨耐磨耐条D708D709 D高硬度堆焊焊条
公司名称	天津鑫达焊接材料有限公司
价格	25.00/公斤
规格参数	
公司地址	天津市津南区葛沽镇滨海民营经济成长示范基地 会展经济中心604室79号
联系电话	13672153503

产品详情

D212

说明：是钛钙型药皮的CrMo型堆焊焊条，可交直流两用。堆焊时电弧稳定，脱渣容易。

用途:用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

D256

说明：是低氢钾型药皮的高锰钢堆焊焊条，可交直流两用（交流焊时，空载电压不低于70V），堆焊时宜采用小电流，窄焊道，趁红热时立即锤击或水淬，以减少裂缝倾向。堆焊金属为奥氏体高锰钢，具有加工硬化，坚韧和耐磨的特点。

用途:适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。

D322

说明：是钛钙型药皮CrWMoV冷冲模堆焊焊条，可交直流两用，堆焊时电弧稳定，脱渣容易。

用途:用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

D397

说明：是低氢钠型药皮的CrMnMo热锻堆焊焊条，采用直流反接。堆焊层组织为马氏体+残余奥氏体，具有耐金属间磨损及磨粒磨损性能。

用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。

D707

说明：是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条，依靠药皮中碳化物合金过渡，堆焊金属含钨量40~50%，由于药皮较厚，因而焊接过程中套筒较长，药皮发红后易小块脱落，所以宜用直流反接，使用较小的电流。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

D709

说明：高温耐磨电焊条，电弧稳定，宜直流施焊，并使用较小电流

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如三牙轮钻头的牙爪背部，鼓风机叶片，强力采煤滚筒，榨糖机轧辊，混凝土搅拌机叶片。

D998

说明：该电焊条以W-Cr-B及多种耐磨合金为主要原料研制而成、交直流两用，可对一切碳钢母材磨损表面涂焊，焊层具有超高的硬度和抗外界冲击的效力，具有承受泥沙石的强烈摩擦的作用。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如砖瓦厂（铰刀、搅笼、对滚、煤石破碎、锤头）水泥厂（立窑塔盘、破碎机牙板）钻进对、破石机厂、矿山机械、混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。