

YD55耐磨堆焊焊丝、多少钱

产品名称	YD55耐磨堆焊焊丝、多少钱
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	30.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 YD55:YD55 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	0319-5398988 18730953689

产品详情

采用不同浓度的碱与不同浓度的硅烷偶联剂对竹片进行表面改性,研究了表面改性对竹片抗拉强度及其复合材料制品界面层间剪切强度的影响。实验结果表明:适当浓度的碱处理改性方法对竹片拉伸强度和竹复合材料界面剪切强度的提高要明显优于KH550改性方法,双重改性对竹片的抗拉强度具有较好的改善效果;通过扫描电镜分析冲击断面破坏方式发现,竹片/环氧乙烷基酯树脂复合材料界面损伤模式主要表现为竹片中竹纤维抽拔断裂、基体断裂、纤维/基体界面脱粘以及剪切分层,界面性能有所改善。

吉林吉林YD55耐磨堆焊焊丝、多少钱 耐高温耐磨钨铬硼堆焊焊丝,为碳化钨合金药芯耐高温耐磨堆焊焊丝,适用于堆焊冲击条件下的磨料磨损部件,如(高锰钢鄂板)、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性、耐磨性和良好的冲击硬化效果。

耐高温耐磨钨铬硼堆焊焊丝服务领域: 水泥行业: 辊压机挤压辊、立磨磨辊及磨盘、风机叶片、衬板、溜槽、漏斗衬板、破碎机锤头及锤盘、挖掘机斗齿、鄂板、立窑塔篦齿、搅拌机叶片等。

电力工业: 水轮机、汽轮机、阀门、磨煤辊辊套及磨盘、溜槽衬板、破碎机锤头及衬板、粉碎机辊及衬板、排风机叶片等。 钢铁企业: 辊式破碎机、各种轧辊、高炉料钟及布料溜槽、单齿辊、蓖板、烧结矿破碎机、风机叶轮、推进器齿板、漏斗、回收铲斗、防磨板、导位板、高温模刀具等。 采矿(挖泥业): 溜槽、漏斗衬板、制砖机绞刀、风机叶片衬板、推土机铲斗、球墨机衬板、轮斗挖掘机轮斗、铲斗铲齿等。

橡胶行业: 轮胎破碎机刀具、橡胶密炼机等。 石化(汽车工业): 高温高压管道、锅炉管道、高压容器、阀门、石油精炼设备、石油裂化设备、合成化工机械、汽缸、汽车车体及零部件等 我公司主营:耐磨焊条、耐磨焊丝、堆焊焊条、钴基焊条、钴基焊丝、耐高温焊条、抗冲击耐磨焊条、铸铁焊条、铸造碳化钨合金焊条、高铬铸铁耐磨焊条、YD硬质合金焊条、银焊条、银焊丝、银焊片、银焊环、耐热钢焊条、阀门焊条、模具焊条、镍基合金焊条、不锈钢焊条、不锈钢焊丝、耐磨焊丝、钴基焊丝、低温钢焊条、高锰钢堆焊条、碳化钨堆焊焊丝、铜及铜合金焊条、铝及铝合金焊条、水泥立磨辊焊丝、埋弧堆焊药芯焊丝等各种特种焊丝焊条。广泛应用于矿渣破碎机易损件(如破碎机锤头、锤盘、反击板

), 水泥立窑卸料装置(塔盘、塔尖、塔篦), 制砖机(绞刀、搅拌机叶片、搅笼、对辊、锤破、笼破、挖泥机叶片), 发电厂风机叶片, 炼钢厂(高炉溜槽衬板, 对辊, 圆锥破), 破碎机、锤头、挤压辊、搅拌机叶片, 木炭机, 铣鞋、磨鞋、扶、扩孔器、钻杆接头, 德国UTP焊条, 赫伯特焊条, 蒂森焊条, 蒂森焊条, 法国SAF焊条, 不锈钢焊条, 钴基焊条, 银焊条, 铝合金焊丝, 铜合金焊丝, 镍基合金焊丝, 碳化钨合金耐磨焊条, 模具焊条, 高温耐磨焊条, 抗冲击耐磨焊条, YD硬质合金堆焊焊条, 镍基合金焊条, 铝合金焊条, 铜合金焊条 同时代理各国驰名品牌焊条如: 美国泰克罗、奥地利伯乐、德国伯乐、赫伯特HOBART、德国蒂森、德国Corodur、德国HTP、法国SAF、韩国现代、美国阿克泰克、美国哈里斯HARRIS、日本日亚焊条、日本神钢焊条、瑞典伊萨ESAB、瑞典阿维斯塔、瑞士奥利康、意大利TFA、美国牛津、英国曼切特条。

YD980耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD980是低氢型抗气蚀耐泥砂磨损专用焊丝。具有良好的抗气蚀、抗泥沙磨损性能和优良的焊接工艺性。可进行全位置焊接及在机坑内施焊。堆焊金属具有良好的机加工性能。用途: 主要用于水泵、水轮机过流部件的制造及堆焊修理, 还可用于同材质转轮的焊接。YD888(Q)耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD888(Q)是低氢钾型药芯的高锰钢锰铝型堆焊焊丝, 熔敷金属为奥氏体组织, 可冷作加工, 冲击后硬化, 抗冲击耐磨性好, 韧性高并具有较好的抗裂性能。用途: 适用于高锰钢堆焊, 是铁路高锰钢轨, 道岔堆焊修复的专用焊条, 也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。YD414N耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD414N是低氢钾型药芯的高锰钢锰铝型堆焊焊丝, 熔敷金属为奥氏体组织, 可冷作加工, 冲击后硬化, 抗冲击耐磨性好, 韧性高并具有较好的抗裂性能。用途: 适用于高锰钢堆焊, 是铁路高锰钢轨, 道岔堆焊修复的专用焊条, 也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面--磨损部位的堆焊。YD100Mo耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD100Mo为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝, 采用直流反接。焊缝金属能加工硬化, 富有韧性、耐气蚀, 并具有良好的抗裂纹性能。用途: 适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件, 如水轮机的叶片、导水叶等, 同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊, 如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。YD70耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD70为低氢型药芯的高铬锰钢耐气蚀堆焊焊丝, 焊缝金属能加工硬化, 富有韧性、耐气蚀, 并具有良好的抗裂纹性能。用途: 适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件, 如水轮机的叶片、导水叶等, 同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊, 如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。YD55E耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD55E是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝, 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。D266与D256的区别在于焊缝金属中加入了Mo, 从而提高了抗裂和耐磨性能。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。YD918耐磨堆焊药芯焊丝 说明: YD918是低氢钾型药芯的高锰钢堆焊焊丝, 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。YD818耐磨堆焊焊丝 HRC 72°

研制成功的高硬度耐磨堆焊焊丝(气体保护焊), 硬度达到HRC72

以上这一产品填补了国内高硬度耐磨气保堆焊焊丝的空白 堆焊焊丝产品 牌号直径(mm)

堆焊层硬度(HRC)用途: 矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明: 具有较高的抗低应力磨粒磨损性能, 但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件, 有时应考虑堆焊过渡层。

YD212耐磨堆焊焊丝 1.2 1.4 1.6 50-55气保耐磨药芯焊丝 用途: 矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明: 具有较高的抗低应力磨粒磨损性能, 但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件, 有时应考虑堆焊过渡层。

YD227耐磨堆焊焊丝 1.2 1.4 1.6 55-60气护耐磨药芯焊丝 用途: 矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明: 具有较高的抗低应力磨粒磨损性能, 但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件, 有时应考虑堆焊过渡层。

YD258(Q)耐磨堆焊焊丝1.2 1.4 1.6 60-65用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。

YD988耐磨堆焊焊丝1.2 1.4 1.6 60-67高硬度耐磨焊丝用途：矿山、冶金、水泥、化工、开挖、筑路、航道疏浚、除尘、制糖、造纸等机械设备的耐磨损堆焊。在诸如煤矿刮板运输机及各种物料搅拌设备等强磨损场合使用效果尤其显著。使用说明：具有较高的抗低应力磨粒磨损性能，但不适于严重冲击或碰撞磨损工况。单层堆焊即可获得满意的耐磨寿命。依据待焊工件材质或具体使用条件，有时应考虑堆焊过渡层。纤维增强树脂基复合材料泡沫夹芯管在较少提高承压试件重量的前提下较大地提高了承压试件的稳定性。为进一步了解设计参数对复合材料泡沫夹芯管轴压力学性能的影响,对四组复合材料泡沫夹芯管试件进行了轴压静载试验。结果表明,复合材料内外管纤维铺层组合对夹芯管轴压极限承载力及破坏模式有很大影响;不同的纤维铺层组合可使夹芯管的破坏模式由脆性破坏转为延性破坏;聚氨酯泡沫芯层密度在0.15~0.45g/cm³时对夹芯管轴压极限承载力的影响不大,通过试验得到了不同设计参数对复合材料泡沫夹芯管的轴压极限承载力的影响规律。吉林吉林YD55耐磨堆焊焊丝、多少钱