

2Cr13耐磨堆焊焊丝、市场价

产品名称	2Cr13耐磨堆焊焊丝、市场价
公司名称	南宫市宏凯硬质合金焊接材料有限公司
价格	28.00/kg
规格参数	宏凯:宏凯 2Cr13:2Cr13 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

在路用混凝土中掺不同掺量的聚丙烯纤维,然后分析混凝土流动性、抗压强度、抗折强度及收缩性能的变化,结果表明:聚丙烯纤维掺量越大,混凝土拌和物坍落度降低越明显;与未掺聚丙烯纤维混凝土相比,掺1.0,1.5,2.0 kg/m³聚丙烯纤维混凝土的28 d抗压强度分别提高4.1%,17.0%和6.9%,28 d抗折强度分别增加11.4%,24.3%和26.1%,而28 d收缩量则分别减小了16.0%,20.9%,29.8%。四川攀枝花2Cr13耐磨堆焊焊丝、市场价D102低中合金锰钢堆焊焊条 型号:EDPMn2-03说明:普通低中合金锰钢堆焊焊条,交直流两用,电弧稳定,脱渣容易。用途:用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件,如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC: 22 D106低中合金锰钢堆焊焊条 型号:EDPMn2-16说明:普通低中合金锰钢堆焊焊条,交直流两用(交流时空载电压大70V)。用途:用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件,如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC: 22 D107低中合金锰钢堆焊焊条 型号:EDPMn2-15说明:普通低中合金锰钢堆焊焊条,交直流反接。用途:用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件,如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC: 22

D112铬钼钢堆焊焊条 型号:EDPCrMo-Al-03说明:铬钼钢堆焊焊条,交直流两用,电弧稳定,脱渣容易。用途:用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢,特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复。堆焊硬度HRC: 22 D126低中合金锰钢堆焊焊条 型号:EDPMn3-16说明:普通低中合金锰钢堆焊焊条,交直流两用(交流时空载电压大70V)。用途:用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢,如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。堆焊硬度HRC: 28

D127低中合金锰钢堆焊焊条 型号:EDPMn3-15说明:普通低中合金锰钢堆焊焊条,交直流反接。用途:用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢,如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮。堆焊硬度HRC: 28

D132铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPMnCrMo-A2-03说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢，特别用于矿山机械与农业机械的堆焊与修复堆焊硬度HRC： 30

D167低中合金锰钢堆焊焊条 型号：EDPMn6-15说明：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流反接。用途：用于农业机械、建筑机械等磨损部件的堆焊，如大型堆土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。熔敷金属化学成分/%C 0.45 Si 1.00 Mn 6.50 堆焊硬度HRC： 50 D172铬钼钢堆焊焊条 型号：EDPCrMo-A3-03说明：铬钼钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，脱渣容易。用途：用于堆焊齿轮、挖掘机、拖拉机刮板、深耕犁犁，矿山机械等磨损件。熔敷金属化学成分/%C 0.50 Cr 2.50 Mo 2.50堆焊硬度HRC： 40

D427高温耐磨堆焊焊条 说明：高温耐磨堆焊焊条，低氢钠型药皮。用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切刃的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.8 Mn 13 Cr 11 Ni 2 V 2 堆焊硬度HRC： 40（焊后空冷）

D437堆焊焊条 说明：堆焊焊条，低氢钠型药皮。用途：用于高温条件下具有高硬度和高耐磨的工件堆焊，主要用于冶金系统，如炼钢厂装料机吊牙及轧钢厂双金属热剪切刃的堆焊。熔敷金属化学成分/%C 0.8 Cr 15 Ni 4 V 3 堆焊硬度HRC：40 42（焊后空冷）

D608铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A1-08说明：铸铁堆焊焊条，交直流两用，采用直流反接电源更为适宜，由于堆焊金属为铸铁组织+铬、锰的碳化物，具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗力。用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。熔敷金属化学成分/%C2.5-4.5 Cr3-5 Mo3-5 堆焊硬度HRC： 55

D618铸铁堆焊焊条 说明：抗磨料磨损铸铁堆焊焊条，堆焊层为高碳高铬铸铁型基体+弥散碳化物相，堆焊层硬度高，但较脆，承受压力和冲击在和的能力较低，为了不影响抗磨料磨损性能，应尽可能采用较小电流，以利于堆焊层硬质相结晶。用途：用于堆焊随受较轻冲击载荷、但要求具有较好的抗磨损的耐磨件，如锤击式磨煤机锤头等。熔敷金属化学成分/%C 3 Cr15-20 Mo1-2 V 1 W 10-20 堆焊硬度HRC： 58

D638高铬铸铁堆焊焊条 说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的耐磨料磨损性，交直流两用，电弧稳定，飞溅小，基本无渣，较高的熔敷效率。用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。熔敷金属化学成分/%C 3-6.5 Cr 25-40堆焊硬度HRC： 56

D638Nb高铬铸铁堆焊焊条 说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的抗磨料磨损性。用途：主要用于受耐磨料磨损严重部件及高温磨损部件的修复。材质（熔敷金属化学成分%）：C 3-6.5 Cr 22-35 Nb 4-8.5 堆焊硬度HRC： 60

D916碳化硼耐磨堆焊焊条 说明：含碳化硼的耐磨料磨损堆焊焊条，交直流两用，具有良好的抗磨料磨损性。用途：用于受强烈磨料磨损部件的堆焊修复，如排风机叶轮、泥浆泵、煤矿溜槽熔敷金属化学成分/%C 2-3 Cr 5 B 1.5-2.5 其他 5 堆焊硬度HRC： 64

D918高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A2-08说明：有较好的抗氧化性、抗气蚀性。用途：用于受中等或剧烈冲击情况下磨料磨损，如农业机械、矿山机械、粉碎机等。熔敷金属化学成分/%C 3-4.5 Si 2.5 Mn 1.5 Cr 26-34 Mo 2-3 Nb 0.6-1 堆焊硬度HRC： 60

D938高铬铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A2-00说明：堆焊金属为弥散分布碳化物相的高铬铸铁，适于

高应力高温磨损场合。用途：用于矿山机械和泥浆的堆焊。熔敷金属化学成分/%
高铬铸铁及其他金属碳化物堆焊硬度HRC：60-65

D007铸铁模具堆焊焊条 型号：EDTV-15说明：铸铁模具堆焊焊条，电弧稳定，焊接工艺优良，焊缝金属为铁素体基体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。用途：用于灰口铸铁球、球墨铸铁和合金铸铁件的堆焊及焊补，如大型铸铁压延模、铸铁成形模及铸铁模具等。熔敷金属化学成分/%C 0.25 Si 1 Mn 2-3 Mo 2-3 V 5-8 B 0.15
堆焊硬度HRC：HB 180

D017铸铁刃口模具堆焊焊条 说明：铸铁刃口模具堆焊焊条，焊接工艺性好，电弧稳定，飞溅较小，易脱渣，成形光洁，焊缝金属为马氏体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。熔敷金属化学成分/%C 0.28-0.35 Si 1-2 Mn 0.6-1.5 Cr 5.5-7.5堆焊硬度HRC：53

D022高硬度耐磨堆焊焊条 说明：钨铬钼钒合金的高硬度耐磨堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，工件焊前不预热，焊后无需缓冷。用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿山、制砖、水泥、公路等机械中要求耐磨的零部件堆焊。熔敷金属化学成分/%C 1 Cr 5 W 12-16 Mo+V 4
其他 1 堆焊硬度HRC：58（焊后空冷）

D027冲载模刃口堆焊焊条 说明：冲载模刃口堆焊焊条，焊接工艺性好，一般焊接条件下不易产生裂纹、气孔、夹渣，焊前工件不预热，焊后不需热处理，表面硬度HRC58。用途：用于各种大中型冲载修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。熔敷金属化学成分/%：C 0.45 Si 2.8 Cr 5.5 Mo 0.5
V 0.5 堆焊硬度HRC：55

D036冲载模刃口堆焊焊条 说明：冲载模刃口堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，堆焊层组织及硬度稳定性好，焊前不预热，焊后不热处理。用途：用于堆焊制造和修复冲模（在碳钢基体上堆焊形成刃口），也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。熔敷金属化学成分/%C 0.5-0.7 Si 0.6-0.8 Mn 0.6-0.9
Cr 5-6 Mo 1.5-2 V 0.5 堆焊硬度HRC：55（焊后空冷）

D047辊压机硬面堆焊焊条 说明：辊压机硬面堆焊焊条，采用直反接，焊接工艺性好，抗裂性良好，冷焊不开裂，具有良好的抗挤压能力和抗磨料磨损性。用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。熔敷金属化学成分/%C 1.7 Si 3 Cr 4-7 Mo
1.5-3 其他 10 堆焊硬度HRC：55

通过对水泥粉煤灰稳定碎石中粉煤灰的填充与活性效应的解耦分析,探讨了这两种效应随材料组成与养生龄期变化的规律,并揭示出填充效应与活性效应在时空上的相互转换规律.结果表明:结合料填充系数显著影响粉煤灰的填充效应,当结合料填充系数为1.0时,粉煤灰的填充效应表现得为明显;粉煤灰的活性效应随着粉煤灰掺量的提高先增加后降低;随养生龄期的增长,粉煤灰的填充效应变化不大,而活性效应则逐渐显现.可采用180 d作为水泥粉煤灰稳定碎石的设计龄期,在保证粉煤灰不超过掺量的情况下,结合料填充系数宜取1.0.四川攀枝花