

D600耐磨堆焊焊丝、质量

产品名称	D600耐磨堆焊焊丝、质量
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 D600:D600 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

利用分子动力学对高岭石脱水过程进行模拟,并采用密度泛函理论分析其脱水机理.结果表明:在300~600K时高岭石并未发生明显变化,在700K之后高岭石中Al配位数逐渐降低,H配位数逐渐,X射线衍射图谱显示其中的氧化铝相对含量逐渐,高岭石发生脱水反应.脱水机理为在温度影响下Al的3p轨道中部分电子向相键连的羟基中O的2p轨道发生转移,使得Al—OH键活化,经活化后羟基中O的2p轨道与相邻羟基中H的1s轨道形成杂化轨道.湖北孝感D600耐磨堆焊焊丝、质量D708合金耐磨电焊条 我厂生产的D708钨铬硼合金耐磨焊条,以钨、铬、硼、碳为主要原料,采用科学技术研制而成,药皮中含有多种硬质合金元素靠药皮过渡,可交直两用,焊层具有硬质高,韧性好,耐高温和耐磨损等特点,使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。是应用为广泛的一种焊条。成分:钨、钴、硼、碳,碳化钨 规格/电流 3.2/90A-120A 4.0/140A-180A 5.0/180A-220A 焊接方式:交直两用(普通焊接) 硬度HRC HRC 62-65 使用范围:使用于发电厂排粉机的叶片、球磨机的入口弯头、螺旋式给粉机的叶片、粗粉分离器的锥体及弯头、风扇磨的支撑梁、引风机的叶片、入口调节门的挡板、烟道风门、灰浆泵的弯头、电力除尘器的阴极、阳极的振打锤抡打部位、锤头及挡眼板等设备、冶金、矿山、如钢厂高炉、炉顶大钟、小钟、漏斗、扎钢机尾板《木炭厂高温推进器》矿山机械、破碎机、采金机械、螺旋粉碎机、对辊式、立式、离心式、鄂式粉碎机、堆土机推斗、挖掘机、抓斗、水泥厂立窑塔盘、塔尖、砖厂的输送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍等。焊接注意事项:1 焊前应将工件上的油锈及杂质清理干净。2 焊条应放在干燥库房内,若受潮应在200C温度下烘干方可使用 3 若堆焊母材含碳量较高或铸锰,应将母材预热400 C-500 C左右,或先用结“507”打底趁热堆焊焊后缓冷。(夏季无须加热) 4 堆焊层不能进行切削加工,只能磨加工

D968耐磨焊条 D968堆焊焊条,硬度 HRC -65-67 性能为耐磨耐热耐蚀堆焊条 石墨型药皮的堆焊焊条,交直流两用。经我厂采纳先进技术,及多年来的丰富经验,配方以多种合金在药皮中组成耐磨化学成份,在100吨液压涂粉机上制成。可对碳钢、铸钢、不锈钢进行表面涂焊,起到耐磨作用,广泛应用于砖瓦厂(搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头)、水泥厂(塔盘、塔尖、篦齿、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、排水叶片、挖土机、铲齿、搅拌压机叶片)、矿产行业(煤矿、溜槽、电铲斗齿、钻头)、钢厂(大钟、小钟、漏斗)、农业(铧犁犁刀、玉米杆粉碎机)、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件

。堆焊金属成份(%) 焊条型号 C Cr Mn Si 其它元素 熔敷硬度 EDCr-08(D968) 2.00-4.00 12.00-26.00
1.00-3.00 1.00-3.00 余量 HRC 65 参考电流(AC、DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 焊接电流(A) 100-120 120-160

D808碳化钨耐磨焊条 说明: 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80-85%, 由于药皮较厚, 合金元素多, 可交直流焊接接, 使用适当的电流堆焊。
用途: 石墨型药皮的堆焊焊条, 交直流两用。用于砖瓦厂(搅刀、搅笼、对滚、粉碎机锤头)、水泥厂(塔盘、塔尖、挤压辊、磨滚、破石机、鄂板、)、矿业(煤矿、金矿、溜槽、电铲斗齿、钻头、锤头)、钢厂(大钟、小钟、漏斗)、农业(旋耕犁刀、玉米杆粉碎机)、木炭机推进器、糖厂、造纸厂、耐火材料厂等企业的易磨损件。熔敷金属化学成分(%) 化学成分 C Mn Si W 保证值 1.50~3.00 2.00 4.00 80.0~85.0 堆焊层硬度: HRC 63 参考电流 (DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 70~120 140~180 180~220 注意事项: 1. 焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2. 堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上, 堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 , 堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。3. 低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。

D707碳化钨耐磨焊条 说明: D707是碳钢焊芯、低氢钠型药皮的堆焊焊条。依靠药皮中碳化钨合金过渡, 堆焊金属含钨量达40-50%。由于药皮较厚, 因而套管较长, 在焊条发红后药皮容易有小块脱落, 所以宜用直流反接, 使用较小电流。用途: 用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件, 如混凝土搅拌叶片、木炭机推进器、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。堆焊层金属成份(%) : C W Mn Si Fe 1.50-3.00 40.00-50.00 2.00 4.00
余量堆焊层硬度: HRC 60(国标) 参考电流: (DC+) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 70-120 140-180 180-220 堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上。堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 。堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。焊前焊条须经250 左右烘焙1小时。合金耐磨焊条对于不同工作条件和磨损类型, 只有采用合适的堆焊合金, 才能有效提高零部件的使用寿命, 获得经济效益。

高铬—钨—钒铸铁堆焊焊条 (DZ Cr-W-V-08)。主要以高铬为基材, 加入部分钨钼钒等合金元素。采用新配方, 组合更科学, 提高焊层硬度, 降低裂纹倾向。宏观硬度可达HRC (60—65), 含铬量高, 耐热耐蚀, 抗氧化, 耐磨粒磨损性能好, 有一定的抗冲击耐磨。在矿山, 建材机械部件中应用较广。如制砖机绞刀, 对辊, 电铲斗齿, 泵套, 输煤机中部槽, 破碎机锤头, 高炉料钟, 炉底板等。
制作工艺 碳钢焊芯, 石墨型药皮, 药皮渗合金形式 焊层主要成分C Cr W(Mo) V Mn
硬度HRC 3 20-35 5-8 2-4 1.5 60-65用途有一定抗冲击能力, 耐磨粒磨损, 。如制砖机绞刀, 对辊, 电铲斗齿, 泵套, 输煤机中部槽, 破碎机锤头, 高炉料钟, 炉底板等。碳化钨类焊条中碳化钨硬度HV2500, 熔点2500, 有很强的耐磨性和高温性。采用气体焊时碳化钨基本不熔化, 主要是镶嵌在基体上, 适合二体磨料磨损下使用, 三体磨料磨损场合下碳化钨易脱落, 减小抗磨能力。在电焊条中碳化钨熔化生成碳化钨铸铁合金, 基体为含钨马氏体钢或马氏体铸铁, 硬度HRC60, 常用于抗二体磨料磨损, 受中等冲击以下的强磨料磨损部件堆焊。如绞刀, 搅拌机叶片, 油井钻头, 挖掘机叶片等。

碳化钨堆焊焊条 制造工艺, 碳钢焊芯, 石墨药皮, 药皮渗合金形式 焊层成分 W: 40-50%用途受中等以下强磨粒磨损, 耐岩石强烈磨损, 如挖泥机叶片, 油井钻头 硼系合金耐磨电焊条是20世纪80年代技术, 也是近几年来使用较广, 经济效益较好的耐磨焊条。我厂生产的钨—铬—硼焊条分两个型号, W-Cr-B-I型, 焊层强度HRC65—70, 抗强型磨粒磨损。W-Cr-B-II型, 焊层强度HRC60—65耐冲击磨损。钨—铬—硼耐磨焊条, 其主要特征在于交, 直流两用, 焊前不需除锈, 不需预热, 不存在工作死角, 具有复焊性, 对各种母材融合性好。制砖, 石油矿山等机械设备零件表面强化处理。W-Cr-B-I型适用于制砖机绞刀, 混砂机砂板, 输煤机中部槽, 高炉料钟, 炉蓖推焦板等。W-Cr-B-II型适宜受强烈冲击下的磨损如破碎机锤头, 鄂板, 球磨机衬板等。EDW-Cr-B-I型焊层主要成分C W Cr Mn B Ti 2-31.5-3.515-201.5-3.0 3.0-5.0 0.041-0.1用途耐中等以下冲击强磨料磨损, 如输煤机中部槽, 制砖机绞刀, 混砂机砂板, 破碎机锤头, 挖掘机斗齿 EDW-Cr-B-II型 焊层主要成分C Cr W ?B Mn Ti 1-1.510-152 -41.5-2.50.5-10.01-0.1用途耐强烈冲击下的磨损, 如破碎机锤头, 鄂板, 球磨机衬板等 木炭机专用耐磨焊条DW-G-B 本焊条以钨, 钼等合金元素为基料, 是机制木炭制棒机推进器专用耐磨焊条, 焊后硬度高, 韧性好, 裂纹轻, 耐高温磨损, 使用寿命长, 是制棒机推进器理想的修补材料, 焊层硬度HRC72度。

硼化钨耐磨焊条DW-B-08 硼化钨耐磨焊条DW-B-08以碳钢为焊芯，药皮以硼钨钼钛锰等元素组成，在焊条的熔化过程中形成高硬度硼化钨，合金共晶体，焊层表面可达到HRC85的使用硬度。提高耐磨性能，是耐磨焊条，理想的磨损修补材料。使用电流为交直流，焊补母材——碳钢，铸钢，铸铁，合金钢等不同材质。适应磨损，磨料磨损，冲击磨损，冲蚀磨损。

D698 耐磨焊条(GB EDZ-B2-08)说明：D698是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用。

用途：用于矿山机械和泥浆泵的堆焊。 熔敷金属化学成分(%)C Cr W 其它元素总量 3.00 4.00-6.00

8.50-14.00 3.00 熔敷金属硬度：HB 60参考电流：(DC +或 AC) 焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(A) 90~120 140~180 190~230

D856-1耐磨焊条D856-1

用于磨焊煤辊、冲击板、耐磨板、电铲齿、破碎辊、锤头等。 湖北孝感D600耐磨堆焊焊丝、质量

D856-2耐磨焊条|D856-2耐高温耐磨焊条D856-2 用于抗冲击、冲刷、耐热磨损，如高炉料钟密封面、料斗、闸板、搅拌机叶片、耙路机齿、挖土机齿、挖土机齿、水泥高压挤压辊、连辊铸辊、起重机辊、破碎辊、破碎机磨损件等的堆焊。可机加工。D856-2A耐磨焊条|D856-2A耐高温耐磨焊条D856-2A (DL-2B) 用于低碳、低合金钢堆焊修复，如轴套、轮齿、链轮、导轮、拖拉机、挖土机的辊子和惰轮等堆焊修复，可机加工。D856-3耐磨焊条|D856-3耐高温耐磨焊条D856-3 用于铲斗齿、破碎辊、筛板、铁轨道叉、锤头、冲击板、挖泥机、泵叶、滑槽、刮刀、混料机、螺丝钻、捣料器、铲斗齿、旋回破碎机十字头的堆焊。D856-T3耐磨焊条|D856-T3耐高温耐磨焊条D856-T3 用于受强烈磨粒磨损件堆焊。特别用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬板、磨煤辊、冲击板、耐磨板等。也广泛应用于建筑行业，如混凝土泵眼镜板、浮动环、S管等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。

D856-4耐磨焊条|D856-4耐高温耐磨焊条D856-4

用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。D856-4A耐磨焊条|D856-4A耐高温耐磨焊条D856-4A(5CCr) 用于混凝土泵眼镜板、S管、浮动环专用焊条，也广泛用于钢铁厂烧结机单齿辊、篦板、锤头、下料衬板、磨煤辊、冲击板、耐磨板、溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。

D856-5耐磨焊条|D856-5耐高温耐磨焊条D856-5 用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。D856-5A耐磨焊条|D856-5A耐高温耐磨焊条D856-5A 用于耐高温磨损件堆焊，如溜槽、水渣板等。具有红硬性，属无渣型焊条，熔敷率高 > 90%。D856-6耐磨焊条|D856-6耐高温耐磨焊条D856-6 (NCC-2) 用于热剪切刀刃专用堆焊焊条，具有红硬性、抗裂性。也可用于高温、高压阀门、热锻模等同时经受冲击和高温、耐蚀场合的部件。相当于德国NCC-2焊条。D856-9A耐高温耐磨焊条D856-9A 石油钻具专用焊条。如泵的套筒和旋转密封环、磨损面板、螺旋送料机及油田钻头的堆焊。 湖北孝感D600耐磨堆焊焊丝、质量

D707Ni纯镍堆焊焊条|D707Ni纯镍耐磨焊条 说明：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。

用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。

D717A碳化钨堆焊焊条|D717A耐磨焊条 说明：碳化钨堆焊焊条，采用H08A钢带扎制成O形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，D717为无缝管状焊条。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC： 60 D717碳化钨堆焊焊条|D717耐磨焊条 说明：碳化钨堆焊焊条，采用H08A钢带扎制成O形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量60%以上的铸造碳化钨，外涂碱性低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，D717为无缝管状焊条。用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、采煤滚筒、扎糖机轧辊、混凝土搅拌机叶片等。堆焊硬度HRC： 60

TDM-8碳化钨耐磨焊条|TDM-8堆焊焊条 说明：TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条

建材工业部推荐产品 我厂生产的TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨

及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直流两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、和金粉末12%、墨钴铬等多种元素。

JHY-1C耐磨焊条|JHY-1C堆焊焊条JHY-1C抗冲击高耐磨堆焊硬质合金是我国具有影响的重要发明，冲击耐磨性是Mn13的16倍。1988年天津水泥设计研究院设计的我国台大型单段锤式破碎机核心部件转子锤盘，采用即获成功，至今已堆焊数百台，转子寿命3~4年以上，大大提高了我国大型装备技术水平。而堆212 (5Cr5Mo4)、W9Cr4V等寿命仅几个月，堆186更短，纷纷改用JHY-1C堆焊。JHY-1C堆焊锤头是成功的产品：堆焊层不碎不剥、不断锤、6~8mm厚粉碎量超过高锰、超高锰锤体磨损60~70mm时的粉碎量，寿命提高0.8~3倍，几大水泥集团多年大规模应用证明是长寿锤头。本项研究获美国焊接学会A.W.S.与瑞士Castolin_Eutectic1996年年度奖“奖励在焊接、堆焊、保养焊接技术中杰出的成就”。我国、获奖。

辊压机堆焊 1988年用JHY-1C堆焊刚性对辊机，辊面工作寿命由不堆焊的7天提高到1年。1993年用JHY-1W (62HRC)堆焊德国洪堡辊压机，寿命由原辊6000h提高到6600h，该公司焊接专家马科斯竖拇指赞赏。

JHY-6C高硬 (63~65HRC)高耐磨高抗裂堆焊硬质合金焊条焊丝业已研制成功并用于生产。风机堆焊JHY-3C超高耐磨硬质合金堆焊风机、高粉尘浓度下工作寿命超过1年。而外国碳化钨焊条堆焊寿命3个月。JHY-6C满足高速风机无裂纹耐磨堆焊的要求以保证安全运行。通过试验研究了橡胶混凝土的三点弯拉疲劳性能,并在不同应力水平以及不同橡胶掺量下对橡胶混凝土的疲劳性能进行了对比分析.结果表明:在普通混凝土中加入橡胶粉,虽然混凝土的抗压强度有不同程度的降低,但可提高其韧性和变形性能,并且改善了疲劳性能,延长了其使用寿命.湖北孝感D600耐磨堆焊焊丝、质量