

D414N耐磨堆焊焊丝、药芯焊丝

产品名称	D414N耐磨堆焊焊丝、药芯焊丝
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 D414N:D414N 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

为了定量研究椭圆环试验约束度,采用数值分析方法,通过对混凝土施加虚拟温度场来模拟其收缩作用,计算了椭圆环试件中混凝土在自由收缩和限制收缩条件下的位移,分析了混凝土壁厚、钢环厚度和混凝土弹性模量对椭圆环试验约束度的影响,并拟合得到椭圆环试验约束度计算表达式.通过对比椭圆环混凝土的开裂时间后发现,预测结果与试验结果吻合良好,验证了所提出的数值分析方法的可行性.后针对不同约束度条件下的早龄期混凝土,进行了约束圆环和椭圆环试验设计.四川成都D414N耐磨堆焊焊丝、药芯焊丝D802

钴基堆焊焊条 型号:EDCoCr-A-03 说明:钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条,采用直流反接,堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途:用于在650 左右工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性的场合,或承受冲击和冷热交错的部位,如堆焊高温高压阀门及热剪刀刃等。
熔敷金属化学成分/% C 0.7-1.44 Si 2 Mn 2 Cr 25-32 Fe 4 W 3-6 其他 4
余量为Co堆焊硬度HRC: 40

D812钴基堆焊焊条 型号:EDCoCr-B-03 说明:钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条,采用直流反接,堆焊金属在650 工作仍能保持良好的耐磨性和耐腐蚀性。用途:用于高温高压阀门、高压泵的轴套筒和内衬套以及化纤设备的斩刀刃口等。熔敷金属化学成分/% C 1-1.7 Si 2 Mn 2 Cr 25-32 Fe 5 W 7-10 其他 4 余量为Co 堆焊硬度HRC: 44

D822钴基堆焊焊条 型号:EDCoCr-C-03 说明:高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条,采用直流反接,渣覆盖性好,成形美观,具有优良的耐磨、耐热、耐腐蚀性,在650 高温也能保持这些特性。用途:用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件的堆焊。熔敷金属化学成分/% C 1.75-3 Si 2 Mn 2 Cr 25-33 Fe 5 W 11-19 其他 4
余量为Co堆焊硬度HRC: 53

D842钴基堆焊焊条 型号:EDCoCr-D-03 说明:钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条,采用直流反接,堆焊金属在800 仍能保持良好的抗热疲劳性和耐蚀性。用途:用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊,如热锻模,阀门密封面等,具有良好的性能。熔敷金属化学成分/% C 0.5-0.5 Si 2 Mn 2 Cr 23-32 Fe 5 W 9.5 其他 7 余量为Co堆焊硬度HRC: 28-35

D852钴基堆焊焊条 型号：EDCoCr-E-04 说明：用于耐高温磨损堆焊焊条,工作温度1100 ,具有红硬性,抗烈性.也可用于高温,高压阀门热段模等,同时经受冲击和高温,耐蚀的部件. HRC 44

D862钴基堆焊焊条 型号：EDCoCr-E-05 说明：适用于高温磨性磨损及细颗粒小角度冲蚀磨损工况。单层堆焊即可满足性能要求，工作温度1000 ,堆焊层硬度：20 --HRC:64-66、工作温度600 --HRC：48-52、工作温度800 --HRC：38-42典型应用领域、工况及部分，炼铁、炼焦、烧洁、水泥等工作领域存在高温磨损的机械设备。用途：用于堆焊高温工件下服役的烧洁单辊破碎机齿冠篦板及高炉旋转布料溜槽，耐磨效果显著。采用扫描电镜、X射线能谱分析、显微硬度等多种测试方法,测定了不同预饱水程度轻骨料-水泥石界面区水化产物的钙硅比、水泥石显微硬度以及孔结构等微观性能参数,研究了轻骨料预饱水程度对混凝土界面区结构与特征参数的影响,并与普通骨料混凝土进行了对比分析.结果表明,随着轻骨料预饱水程度的提高,界面区厚度从30 μ m增大至60 μ m左右,距界面20 μ m范围内其显微硬度降低,而大于20 μ m处则相反,孔结构呈细化趋势,界面区得到增强,明显优于普通混凝土.四川成都D414N耐磨堆焊焊丝、药芯焊丝