

昊凯管道 合金堆焊耐磨管件出口公司 合金堆焊耐磨管件

产品名称	昊凯管道 合金堆焊耐磨管件出口公司 合金堆焊耐磨管件
公司名称	沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县收费站南205国道西
联系电话	17631718098

产品详情

合金堆焊耐磨管件堆焊复合耐磨钢管进行固溶处理

合金堆焊耐磨管件为什么要对堆焊复合耐磨钢管进行固溶处理？在堆焊复合耐磨钢管的生产过程中，有一道工序非常的重要，那就是——固溶处理。固溶处理是指将合金加热到高温单相区恒温保持，使过剩相充分溶解到固溶体中后快速冷却，以得到过饱和固溶体的热处理工艺。那么为什么要对堆焊复合耐磨钢管进行固溶处理，它有何作用呢？堆焊复合耐磨钢管通过固溶处理来软化，一般将堆焊复合耐磨钢管加热到950~1150 左右，保温一段时间，使碳化物和各种合金元素充分均匀地溶解于奥氏体中，然后快速淬水冷却，碳及其它合金元素来不及析出，获得纯奥氏体组织。其作用有以下3点：（1）使堆焊复合耐磨钢管组织和成分均匀一致，这对原料尤其重要，因为热轧线材各段的轧制温度和冷却速度不一样，造成组织结构不一致。在高温下原子活动加剧，相溶解，化学成分趋于均匀，快速冷却后就获得均匀的单相组织。（2）消除加工硬化，以利于继续冷加工。通过固溶处理，歪扭的晶格恢复，伸长和破碎的晶粒重新结晶，内应力消除，合金堆焊耐磨管件出口产品，堆焊复合耐磨钢管抗拉强度下降，伸长率上升。（3）恢复堆焊复合耐磨钢管焊接固有的耐蚀性能。由于冷加工造成碳化物析出，晶格缺陷，使堆焊复合耐磨钢管耐蚀性能下降，合金堆焊耐磨管件，而固溶处理后堆焊复合耐磨钢管的耐蚀性能恢复到好状态。经过固溶处理的堆焊复合耐磨钢管，其各方面性能才能达到状态，因此固溶处理对堆焊复合耐磨钢管而言非常重要。

合金堆焊耐磨管件生产工艺说明

为了堆焊出母体材料难以获得、甚至无法获得的性能优异的表面层，就要保证堆焊合金材料的纯度。在堆焊的过程中，由于母材的熔入而引起熔敷金属合金成分含量降低的稀释现象，将影响到堆焊层的性能质量。因此，堆焊工艺要求：在堆焊时达到尽可能低的稀释率，熔深要尽可能小；并且熔敷效率要高。然而，低的稀释率与高的熔敷效率是一对矛盾。表面堆焊技术就是针对解决这一矛盾而采取的各种实施方法和一系列有效措施的综合。

描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%） THYMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.18—0.35 Mn:1.2—2.0 Cr:4.0—9.0 W:1.0—2.0 Mo:0.6—1.6 其它1.0—2.5 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属耐磨性优异，耐疲劳能力强，工作时不脱落。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。应用: 适用于9CrMo，9Cr3Mo，45Cr4NiMoV系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求高强度，耐磨损的重要零部件的表面堆焊。

YMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%） THYMD451-4冷轧支撑辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.18—0.35 Mn:1.2—2.0 Cr:4.0—9.0 W:1.0—2.0 Mo:0.6—1.6 其它1.0—2.5 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属耐磨性优异，合金堆焊耐磨管件进出口公司，耐疲劳能力强，工作时不脱落。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。应用: 适用于9CrMo，9Cr3Mo，45Cr4NiMoV系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求高强度，耐磨损的重要零部件的表面堆焊。 YMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%）

THYMD301-4连轧辊埋弧堆焊药芯焊丝 焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.06—0.25 Cr:12.5—15.0 Mn:0.8—2.5 Mo:0.6—2.0 其它1.0—2.5 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于优质连铸辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝修复的连铸辊，其使用寿命为原辊的3---5倍。应用: 适用于15CrMo，30CrMo，42CrMo等连铸辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。 YMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度 堆焊金属化学成分（%）

THYMD401-4热轧辊埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下堆敷金属的硬度HRC 42焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 45 C:0.08—0.35 Cr:3.0—8.0 W:0.6—2.0 Mo:0.5—1.6 其它1.5—3.0 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可广泛应用于热轧辊的表面堆焊。其堆敷金属耐磨性优异，抗高温氧化能力强，耐冷热疲劳能力优异。焊接时电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。采用该焊丝堆焊的热铸辊，其使用寿命为原辊的1---4倍 应用: 适用于热轧辊和开坯辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于其它要求耐磨，耐高温氧化，抗冷热疲劳能力强的重要零部件的表面堆焊。

YMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝 产品详细描述：牌号 堆敷金属的硬度

堆焊金属化学成分（%） THYMD404L-4冷轧支撑辊过渡层埋弧堆焊药芯焊丝

焊态下及焊后经550 回火，堆敷金属的硬度HRC 38 C:0.03—0.20 Mn:1.0—2.0 Cr:2.5—6.5 Mo:0.8—2.0 V 2.0 其它0.5—3.0 说明: 该焊丝配合HJ107焊剂可应用于冷轧支撑辊过渡层的堆焊。该焊丝抗裂能力强，堆焊时不产生冷裂纹和热裂纹。其堆敷金属焊接时工艺性能优良，合金堆焊耐磨管件出口公司，电弧稳定、脱渣容易，焊缝成形美观。为下一步工作层的堆焊奠定了良好的基础。应用: 适用于9CrMo，9Cr3Mo系列冷轧支撑辊的修复及其复合轧辊的制造。也可用于要求抗裂性能高的其它辊材的过度层的堆焊。

昊凯管道(图)-合金堆焊耐磨管件出口公司-合金堆焊耐磨管件由沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司提供。沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司（www.haokaigd.com）在弯头这一领域倾注了无限的热忱和热情，昊凯管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张荣河。