

堆焊耐磨焊丝 铸造碳化钨合金

产品名称	堆焊耐磨焊丝 铸造碳化钨合金
公司名称	洛阳辽源工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	洛阳市涧西区丽春路南九街坊31-3-101
联系电话	13213519903

产品详情

型号	*	类型	铸造碳化钨合金
品牌	辽源	助焊剂含量	- (%)
标准直径	- (mm)	熔点	- ()
重量	- (g)	用途	-
材质	-	产地	-
长度	-	工作温度	-
规格	-	焊接电流	-
牌号	-		

产品简介：该产品属堆焊耐磨电焊条，是我公司针对建材和矿山机械易损部件制造和修复的需要，在以往研制的基础上，采

纳国内外先进技术工艺改进的新一代产品，焊条以锰钢为焊芯，堆焊层以高钨高铬及其他多种微量元素形成的复合硬

质合金系统，为马氏体焊缝金属，是目前耐磨机件最为理想的表层硬面焊接材料，有较高的柔韧性，以数倍于常用耐

磨合金承受冲击、磨损及抗裂，运行中堆焊合金不碎裂、不剥落的特点尤为突出。

产品对高锰钢、碳钢、合金钢、灰口铸钢等表面均可堆焊，交直流焊机均可使用，易引弧、焊肉多药渣少，焊后无需

清渣，不需敲击，待冷却后自然脱落，其堆焊层主要特点是高耐磨、耐高温、耐腐蚀、抗冲击，能承受外界强烈摩擦

与冲击，起到延长设备寿命、节省工时、降低生产成本，明显提高产量的作用。适用于矿山机械（破碎机锤头、颚板、板锤）砖瓦厂（搅刀、搅笼对滚，笼破，锤破），钢厂（堆焊高炉、炉顶

大钟，漏斗小钟，轧钢机尾板等耐高温件），水泥厂（立窑塔盘、塔尖件、破碎机牙板），排粉机叶片、轴衬、煤矿

挟正器、扩大孔器、输送机中部溜槽、装载机铲齿；发电厂、钻井队、陶瓷厂、糖厂粉碎业部件。（注：焊口表面层

不能进行机加工，不可切割，只能用砂轮磨）、焊层硬度系列（空冷后）hrc40-70度，工作电流 3.2-110-150、

4.0-150-180、 5.0-180-250根据电压高低而定，（注：在能以引弧情况下电流越小耐磨效果越好），如产品受潮

可经200-250度烘干1-2小时使用更佳，一般不用烘干。