

# 耐磨焊丝，连铸辊堆焊修复焊丝，钢厂连铸辊结晶器LM414N，LM414

|      |                                     |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 耐磨焊丝，连铸辊堆焊修复焊丝，钢厂连铸辊结晶器LM414N，LM414 |
| 公司名称 | 上海点固焊材有限公司                          |
| 价格   | 23.00/千克                            |
| 规格参数 | 品牌:点固<br>型号:LM414N，LM414<br>产地:清河县  |
| 公司地址 | 金山工业区亭山路168号                        |
| 联系电话 | 021-66210858 18121363736            |

## 产品详情

堆焊修复工件：连铸辊推荐焊丝型号：LM414N，LM414焊丝直径：2.4-4.0mm焊接方法：自保护堆焊推荐焊丝焊丝及特点:自保护堆焊焊丝，工艺简单，综合成本低。堆焊三层以上硬度可以达到HRC42。堆焊层金属为铬、钼低碳合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。LZ414N为连铸辊堆焊用明弧自保护堆焊药芯焊丝，焊接工艺性能优良，成形美观，飞溅较小。堆焊层金属为铬、钼低碳合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。适用范围：用于堆焊连铸机辊、结晶器足辊、高温柱塞等堆焊工艺：1、焊前除尽支撑辊表面油锈，车尽疲劳层。2、缓慢升温，将辊加热到 150 ，保温；出炉后立即焊接，层间温度应不低于150 。3、焊接层间清除焊渣，注意避免夹渣。4、焊后立即进入炉或保温箱，缓慢冷却至100 ，以下出炉。5、焊丝应保存在阴凉干燥处,开包后及时用完。