

连铸辊气保护堆焊药芯焊丝LQ439

产品名称	连铸辊气保护堆焊药芯焊丝LQ439
公司名称	清河县点固焊接材料有限公司
价格	33.00/kg
规格参数	品牌:点固 型号:LQ439 产地:清河县
公司地址	天山北路1号
联系电话	0319-5208177 13373196131

产品详情

连铸辊气保护堆焊药芯焊丝LQ439

特点：LQ439为CO₂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。

用途：用于堆焊连铸机辊、结晶器足辊、高温柱塞等

典型熔敷金属化学成份（%）（堆焊三层以上，厚度大于8mm）

型号	C	Mn	Si	Cr
LQ439	0.1	2.0	1.5	12.0~18.0

熔敷金属硬度：HRC38~48（16Mn母材堆焊三层，焊后空冷）

参考焊接工艺规范

规格 (mm)	电流 (A)	电压 (V)	气体流量 (l/min)	干伸长度 (mm)
1.6	220~260	28~29	15~20	20~35

参考热处理工艺规范

- 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 250 ，保温；出炉后立即焊接，层间温度应不低于250 ，
- 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。