

## 94S耐磨堆焊焊条

产品名称	94S耐磨堆焊焊条
公司名称	清河县焊腾焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	
公司地址	新开发区
联系电话	18331932608

## 产品详情

94S耐磨堆焊焊条说明:94s是石墨无渣焊条，焊后基本无渣，因此焊后无须清渣可连续堆焊。可显著提高生产效率、节约焊条。交直流两用，工艺性良好。该焊条为Cr20Si4Mo3B3Ni合金系统，具有非常高的耐低应力磨粒磨损性能，经试验耐磨性能是16Mn钢的8~10倍。只适用单层堆焊，堆焊金属硬度：HRC 66-70。主要用于低应力剧烈磨粒磨损工件的堆焊。如：1、电厂用的煤粉机、钢铁厂用的排尘风机等各种风机叶片的堆焊，目前全国各大鼓风机厂在风机制造中，叶片的堆焊大多采用94s焊条。电厂、钢铁厂的风机修复也大多采用94s焊条。可使风机的使用寿命提高8~10倍。

2、电厂、冶炼、水泥厂等粉碎煤用的锤击式磨煤机锤头，风扇式磨烟机冲击板等的堆焊。

3、制糖厂的甘蔗粉碎机绞刀、轧辊的堆焊。4、制砖厂的制砖机绞龙、煤矿粉碎机锤头、和泥板的堆焊  
立式磨磨辊及磨盘堆焊专用焊接材料 牌号 类别 规格 应用范围 MD60A、MD62A 焊条 3.2

主要用于现场小面积补焊。DH611、DH621 CO2气保护药芯焊丝 1.6

主要用于现场维护及大面积补焊。MD601、MD611、MD621 埋弧焊用药芯焊丝 3.2、4.0

主要用于立式磨磨辊及磨盘的新品制造及旧品修复。材料主要用途及性能 牌号 主要用途 主要性能

MD60A MD62A 适用于剧烈磨粒磨损和轻冲击工矿条件下部件的预保护堆焊制造和磨损后的堆焊修复,主要用于立磨磨辊、磨盘以及其他耐磨板表面的耐磨堆焊。MD601与MD611、MD621配套，用作磨辊堆焊过渡层材料。为多元合金强化的高碳高铬铸铁型堆焊材料。堆焊层金属具有大量的合金碳化物（M3C2、M7C3），保证了堆焊金属具有优异的抗磨粒磨损性能和一定的抗冲击性能及抗剥落性能。堆焊层具有细密的网状裂纹，是释放焊接应力所必须的“应力释放裂纹”，有利于防止堆焊层的大面积掉块和剥落。

DH611 DH621 MD601 MD611 MD621