

D707碳化钨堆焊焊条 耐磨焊条D707 高硬度高耐磨焊条厂家

产品名称	D707碳化钨堆焊焊条 耐磨焊条D707 高硬度高耐磨焊条厂家
公司名称	河北贝达焊接材料有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	贝达:规格 2.5 D707:3.2 河北:4.0
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村
联系电话	13730556272

产品详情

D707碳化钨堆焊焊条

符合 GB EDW-A-15

说明: D707是采用碳钢为焊芯的低氢钠型药皮碳化钨堆焊焊条, 依靠药皮中碳化物合金过渡, 堆焊金属含钨量40-50%, 由于药皮较厚, 因而焊接过程中套筒较长, 药皮发红后易小块脱落, 所以宜用直流反接, 使用较小的电流。

用途: 用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件, 如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分CMnSiW保证值1.50~3.00 2.00 4.0040.0~50.0

堆焊层硬度: HRC 60

参考电流 (DC+)

焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)70~120140~180180~220

注意事项:1.焊前焊条须经300-350 烘焙1h。2.堆焊件为碳钢时预热温度在300 以上, 堆焊件为低合金钢时预热温度为400-500 , 堆焊件为不锈钢时预热温度为600-650 。3.低合金钢及不锈钢焊后须经700 退火。

堆焊焊条使用说明:

执行GB984-2001标准

堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。对修复和提高零件的使用寿命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。堆焊工作及工作条件十分复杂，堆焊时必须根据不同要求选用合适的焊条。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。堆焊中最常碰到的问题是开裂，防止开裂的主要方法是：1、焊前预热，控制层间温度，焊后缓冷。

2、焊后进行消除应力热处理。3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。4、必要时，堆焊层与母材之间堆焊过渡层（用碳当量低、韧性高的焊条）。开裂与工件及焊缝熔敷金属的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。碳当量公式如下： $C_{eq}=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni$ 此估算公式适用于低、中、高碳钢和低合金钢材料。碳当量（%）预热温度碳当量（%）预热温度 0.40100 以上 0.70250 以上 0.50150 以上 0.80300 以上 0.60200 以上 0.90350 以上高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400。堆焊效果指焊层硬度、耐磨及耐热等性能，其性能高低与下列因素有关：1.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，反之，有利合金元素过渡。2.预热温度、缓冷条件决定堆焊层的质量。3.某些堆焊金属用不同的热处理方法可以得到不同的硬度。堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。

碳化钨合金耐磨焊条 TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条 建材工业***产品 我厂生产的TDM-8碳化钨合金耐磨堆焊焊条，主要针对砖瓦厂的运送螺旋、搅拌机叶片、制砖机的搅刀、搅龙、对棍、推土机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用碳化钨及低氢钠型药皮为主要原料，配合日本神户技术工艺研制而成，可交直两用，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

堆焊金属：高锰钢焊芯、含钨量57%、合金粉末15%、墨钴铬等多种元素。

化学成分（%）：W--57 Mo--17 C--0.05 Cr--9.8 B--4.2

参考电流：3.2 4.0 5.0 90 - 120A 160 - 190A 190-220A

堆焊层硬度：（焊后空冷）HRC 75 注意事项：

- 1、焊前须将母材表面的杂物清理干净。
- 2、应采用较小电流，可防止弧坑裂纹。
- 3、如较厚的焊层可以反复堆焊。

碳化钨合金耐磨焊条:本产品属于堆焊合金耐磨耐冲击焊条，同时具有耐高温性能，以锰钢为焊蕊，焊药以钨铬，硼，锰，钼，等多种金属成份及矿物质组成，交直流两用，可对碳钢，锰钢灰口铸铁，（白口铁除外）母材表面涂焊与焊接，使被焊机件能承受外界强烈磨擦与冲击，起到延长设备使用寿命，提高产量的作用。该焊条是低氢钠型药皮的铬钼钒型焊条，A与M体混合***，焊态下硬而韧抗裂性优，采用直流反接，主要用于受剧烈冲击磨损件堆焊。并具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙磨损和气蚀***坏的水利机械、挖泥斗、橡塑机械、矿山机械零件等，堆焊层无裂纹。堆焊层硬度：HRC60~75。该焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢上（如A3、Mn13、16Mn、65Mn），也可在某些灰口铸铁上使用。铸造碳化钨气焊条：管内成分为W2C和WC合金颗粒，硬度93HRA熔点1600-1800度，采用氧-***焰堆焊，具有较高的耐磨性。适用于石油钻具，混凝土搅拌叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、打井钻头、秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊

我公司主要经营耐磨焊条，耐磨焊丝，不锈钢焊条，不锈钢焊丝，铜焊条，铜焊丝，银焊条，银焊丝，铝焊条，铝焊丝，耐热钢焊条，耐热钢焊丝，钴基焊条，钴基焊丝，镍基焊条，镍基焊丝，碳化钨焊条，防水焊条，各种进口焊条等等

我们的地址：河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村电话：联系手机：13730556272 期待您的咨询