

# 大桥牌TS202防水焊条 水下焊接焊条TS306 水下割条

产品名称	大桥牌TS202防水焊条 水下焊接焊条TS306 水下割条
公司名称	河北贝达焊接材料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	大桥:规格 TS306:3.2 天津: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

特征及用途：药皮具有抗水外层，采用直流电源，可全位置焊接，能在淡水和海水中进行一般结构的焊接。TS306特制防水电焊条

特征及说明：引进日本三菱公司生产技术，进口避水粉，采用镍铁合金为焊芯，双层涂药层的防水、防气电焊条。外层涂有造渣剂和防水剂具有很强的封闭性，以保证溶渣。金属的焊接质量：内层涂有合金剂和脱氧剂以保证电弧稳定和焊缝塑性及金属成分。可用于带水气或水下结构钢及铸铁管道的全位置焊接，是一种理想的防水电焊条，本焊条可交直流两用，但直流更佳。TS304水下割焊

特征及用途：由于钢管外涂稳弧剂而成，可全位置切割，采用直流电源，在淡水和海水中进行电弧、氧切割。TS404开槽割焊

特征及用途：作铸铁补焊前开坡口之用，割条与工作接触并保持10°-20°倾角，应前后移动，把铁水及熔渣吹开。TS500管状焊条

特征及用途：供中厚板普通低合金钢电渣焊用，外涂药皮，管芯内通焊丝

，交直流两用，适于立向的对接角接焊。TS607铁锰铝焊条

特征及用途：铁锰铝焊条 药皮类型：低氢型特征及用途：用于焊接高温抗硫腐蚀含铝钢，如15Al3MoWTi炉管，直流反接。TS700高硫堆焊焊条

特征及用途：用于滑动摩擦面的堆焊，焊缝含硫4%-4.4%，可交、直流两用，以上坡焊为宜。

对辊在对物料施以破坏压力的同时，本身也受到高应力的磨损。当物料的硬度如料僵石、煤矸石等大于辊皮表面的允许压力时，硬的物料嵌进辊皮表面，形成坑或麻点。这些嵌入的硬物料就会将辊面刮削下一块或给辊面刮削成一道沟槽。手工堆焊耐磨焊条修复辊套，每次消耗50-100公斤焊条，花费较大且效果有限。

### 耐磨对辊辊套

采用自动埋弧焊工艺，可对现有磨损辊套进行强化修复。修复后的辊套，工作寿命比铸造新辊套和焊条堆焊修复有显著提高。

用户使用钢条焊接修复辊套，锰钢件需要机械加工，普通钢件需要堆焊耐磨焊条，且修复效果均不理想。

### 对辊破碎机耐磨堆焊焊条

我公司研制了一种用于对辊破碎机耐磨堆焊焊条，通过反复调整焊条药皮成分，找到了适合对辊破碎机机齿堆焊的合金系。通过堆焊层的金相显微分析及X射线物相分析表明：新研制的对辊破碎机耐磨堆焊焊条组织为马氏体+碳化物+残余奥氏体，堆焊层的硬度在HRC64~65之间，耐磨试验和工业试验证明，对辊破碎机堆焊合金的耐磨性能优良，是35CrMoTi钢的8.6倍，比未堆焊的破碎机使用寿命提高7.8倍

### 挤压辊堆焊方法

采用手工电弧焊，堆焊双辊破碎机辊面，取得了施用寿命达10个月，破碎熟料15万吨的效验。堆焊要点如下：

(1)焊条的选用：要选用VT-TBM-60、VT-TBM-61和506焊条，堆焊前，按焊条施用说明，将焊条烘焙，放在保温箱中备用。

(2)辊面措置惩罚：辊面修复可分为局部直接补焊和整体断根后整体补焊两种方法，也可谓是两个历程。沿辊宽标的目的的不均匀磨损和斑纹、硬质点的不均匀磨损以及辊面的整体磨损，可采纳局部修复方法直接补焊；在颠末5-6次直接补焊以后，由于雌身体的重量复蒙受高挤压应力效用，烧焊微裂纹不停扩大，磨辊表面会孕育发

生肯定是厚度的委顿层，此时若再用耐磨修复焊条直接补焊，易孕育发生层间脱落，故需对磨辊表面委顿层彻底清理后再举行耐磨层堆焊。协兴水泥厂对辊面的修复为整体断根后补焊。不管是直接补焊照旧整体断根后补焊，磨辊的圆度误差和两辊直径误差都不克不及过大，否则会引起辊压机程度振荡和两磨辊不均匀载荷加大。清理辊面委顿层，可用碳弧气刨举行清理，要将辊面的委顿层刨净，使辊子露出母材层。堆焊前，要按焊条施用说明，对焊条举行烘焙，对焊件预热，焊后缓冷。

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

电话：联系手机：13730556272 期待您的咨询