

气保护堆焊药芯焊丝LQ556耐磨

产品名称	气保护堆焊药芯焊丝LQ556耐磨
公司名称	上海点固焊材有限公司
价格	35.00/千克
规格参数	品牌:点固 型号:LQ556 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

气保护堆焊药芯焊丝

LQ556

特点

气保护堆焊药芯焊丝，工艺简单，综合成本低

堆焊三层以上硬度可以达到HRC55。

堆焊金属金相组织为马氏体加合金碳化物，由于碳化物具有极高的硬度，因而具有优良的耐磨料磨损性能。

与手工电焊条相比具有焊接效率高，焊接变形小、综合成本低等优点，

用途

适用于堆焊在中等或强烈冲击下受磨料磨损的工件，如盾构机刀盘、螺旋输送机叶片和管道、模具、刀具刃口等。

化学成分及硬度

合金	C	W	Cr	其它	硬度HRC
(%)	0.3~0.6	3~7	3.0~7.0	1.0~3.0	50

注：硬度数值取自堆焊三层厚度6毫米以上的硬度。

供货规格、工艺参数及包装形式

规格mm	电流A	电压V
1.6	220A~320A	25V~32V

注意事项：

1. 焊前除尽工件表面的油、锈等污物，焊接时避免采用过大的电压以防止气孔的发生。
2. 焊接层间清除焊渣，注意避免夹渣。
3. 工件较大，气温低或焊接厚度过厚时，可能出现焊接裂纹，但此裂纹不影响耐磨性。为减少或消除裂纹，可以采用200 以上的预热措施，并在焊接后缓冷。

4. 焊丝应保存在阴凉干燥处,开包三天内用完。