

CO2气保护堆焊药芯焊丝LQ337耐磨

产品名称	CO2气保护堆焊药芯焊丝LQ337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:LQ337 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

CO2气保护堆焊药芯焊丝

LQ337

说明：LQ3337为气保护堆焊药芯焊丝，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：用于堆焊在中等冲击下受高温磨损的工件，如模具、刀具刃口等。

熔敷金属化学成分：（%）

C	Mn	Si	Cr	W
0.3~0.6	1.5	3.0~6.0	7.0~12.0	3.0

堆焊层硬度：HRC55~61（堆焊8mm以上，焊后空冷）

推荐工艺：

焊丝规格（mm）	电流(A)	电压(V)	干伸长(mm)
1.6	250~280	28~32	25~35

技术要求：

- 1、焊前将待焊面疲劳层加工掉，并除去油及其它污物。
- 2、焊前均匀预热，用火焰或陶瓷加热垫均可，预热温度200~300 。
- 3、焊接时连续施焊，层间温度 200 。
- 4、焊后立即进保温炉，保温、缓冷至100 以下出炉。