

# 埋弧堆焊药芯焊丝LM392耐磨

产品名称	埋弧堆焊药芯焊丝LM392耐磨
公司名称	上海点固焊材有限公司
价格	18.00/千克
规格参数	品牌:点固 型号:LM392 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

埋弧堆焊药芯焊丝

LM392

### 特点

为埋弧堆焊药芯焊丝，焊接时焊丝接正，焊接工艺性能优良，成形美观，脱渣容易。

焊层金属为高铬合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。

### 用途

适用于堆焊轧钢用辊道输送辊，轴类等耐磨构件。

## 化学成分及硬度

合金	C	Mn	Si	Cr	其它
(%)	0.15~0.45	0.3~1.0	2.0	1.5~3.5	1.0

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
3.2/4.0	300A~450A	28V~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。