贝达模具堆焊焊条使用说明: D322模具焊条

产品名称	贝达模具堆焊焊条使用说明: D322模具焊条
公司名称	河北贝达焊接材料有限公司
价格	26.00/公斤
规格参数	品牌:贝达 型号:D322 产地:河北
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

模具堆焊焊条使用说明:

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
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
。堆焊中较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
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
一般依据所用焊条的碳当量来估算。碳当量公式如下：Ceq=C+1/6Mn+1/24Si+1/5Cr+1/4Mo+1/15Ni此估算公式
）预热温度碳当量（%）预热温度≤0.40100°C以上≤0.70250°C以上≤0.50150°C以上≤0.80300°C以上≤0.60200°C
预热。高合金钢预热温度大于400°C。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
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
指堆焊三层以上的堆焊金属

HB~200