

# YD132耐磨焊丝/堆焊焊丝/耐磨药芯焊丝

产品名称	YD132耐磨焊丝/堆焊焊丝/耐磨药芯焊丝
公司名称	南宫市远航焊材贸易有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:远航 规格:1.2/1.6/2.0m 产地:河北
公司地址	南宫市段芦头镇李家村
联系电话	18713923923

## 产品详情

耐磨焊丝厂家，耐磨焊丝价格，耐磨焊丝库存，耐磨焊丝规格：1.2mm/1.6mm/2.0mm（无裂纹堆焊耐磨药芯焊丝）

### YD112耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：HB 220

用途：适用于受磨损的低碳钢、中碳钢、低合金钢机件表面的修补，如矿山、农业机械的堆焊和修补。

### YD127耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：30-35

用途：适用于堆焊受磨损的中、低碳钢或低合金钢的表面，如车轴、齿轮、搅拌机叶片、行走主动轮等。

### YD132耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于耐冲击、中度磨损的情况。用于低碳钢、中碳钢、低合金钢机件表面的修补，如矿山、农业机械的堆焊与修补。

### YD172耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：40-42

用途：适用于堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

### YD237耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：50-53

用途：适用于堆焊泥沙磨损和气蚀破坏的水利机械。

### YD337耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：48-50

用途：适用于堆焊各种热锻模、轧辊等。

### YD397耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：40-43

用途：适用于堆焊铸钢或锻钢作坯的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高强度的耐磨零件。

### YD507耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：43-45

用途：适用于堆焊工作温度低于450，耐金属间磨损的低碳钢或低合金钢，如蒸汽机部件、离心泵叶片、搅拌机桨以及轴及中、低压阀门密封件。

### YD507Mo耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于堆焊连铸辊、热轧辊以及工作温度低于510的轴，以及中温高压截止阀门密封面。

### 414N耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：45-50

用途：堆焊层金属为铬、钼低碳合金，高温强度高，抗氧化和耐热疲劳性能优良。用于堆焊修复各种要求无裂纹的辊类。堆焊层热强性和耐疲劳性能优良，热轧辊工作层堆焊。

### 1Cr13耐磨药芯焊丝堆焊

用途：用于堆焊工作温度在450 以下碳钢或低合金钢的轴，阀件等。也可用于其它受磨损机件表面的堆焊。焊后无裂纹。

### 2Cr13耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：40-45

用途：可用于堆焊碳钢或低合金钢的轴，过热蒸汽阀件，搅拌机桨，螺旋输送机叶片等。可代替D517焊条使用。

(耐冲击堆焊耐磨药芯焊丝)

## YD212耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：50-55

用途：适用于耐冲击、高度磨损的工件。永用于单层或多层堆焊各种受磨损机件表面的修补，如齿轮、挖泥斗、矿山机械等。

## YD256耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于单层或多层堆焊各种破碎机、高猛钢轨、道岔、推土机等受冲击而易磨损的部分的堆焊。

## YD258耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于单层或多层堆焊各种破碎机、高猛钢轨、道岔、推土机等受冲击而磨损部件的堆焊，适用范围广，质量高。焊后无裂纹。

## YD276耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：HB 210

用途：适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片导水页等，同事也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。

## YD322耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：53-55

用途：适用于堆焊各种冲模及窃笑刀具，并可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

## YD517耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于堆焊2Cr13型阀门堆焊，用于堆焊轴、过热蒸汽阀门等。

（高硬度堆焊耐磨药芯焊丝）

## YD55耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：55-58

用途：适用于堆焊在轻冲击下经受强烈磨料磨损的工件，堆焊修复破碎辊、螺旋绞刀、搅拌机叶片、风机叶轮等。

## YD58耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：60-63

用途：主要用于堆焊热加工模具，如热轧辊、热剪刀刃、热顶锻等。焊后无裂纹。

## YD608耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于堆焊农业机械、矿山设备等承受沙粒磨损与轻冲击的零件。

## YD618耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：55-61

用途：耐磨料磨损和耐金属间磨损性能较好，用于堆焊粮油机械叶轮、采煤机截齿、盾构机刀头、橡胶破碎辊/沟辊等。

## YD621耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：62-66

用途：用于布溜槽、辊破、高炉料钟、轧辊、阀门等堆焊修复用，也可用于耐磨衬板制造及现场修复。

## YD65耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：65-68

用途：适用于锤式地辊式破碎机、塔盘、塔篦、摆辊、铲齿、衬板、钳型吊钳齿等堆焊，用面很广。焊后微裂，耐磨性极高。

## YD650耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：62-65

用途：高铬型耐磨药芯焊丝，堆焊时电弧稳定，焊后表面光滑美观、无渣。用于钢厂布料溜槽、辊破、高炉料钟、轧辊、阀门等堆焊修复用，也可用于布料溜槽的耐磨衬板制造及现场修复。

## YD688耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：55-60

用途：适用于各种耐强烈磨损的工件，高耐磨，韧性好。

## YD798耐磨药芯焊丝堆焊

用途：适用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

## YD888耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：58-65

用途：高铬合金焊丝，耐磨表面堆焊，适用于强磨损的矿山工件修复，如砖机推进轴，电厂风机叶片。

## YD888Ni耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：60-68

用途：高铬镍合金焊丝，耐磨表面堆焊，在D888的基础上添加Ni，使焊层韧性增加，适用于价值高的矿山耐磨砂石磨耗机件的修复。

### YD968耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：53-57

用途：碳化铬和碳化钨复合型耐磨焊丝，堆焊层中含有大量的碳化铬和碳化钨硬质相，分布均匀致密。堆焊后的耐磨层光滑平整，表面没有任何裂纹。常用于辊压机辊面、刮料机刀片等。

### YD988耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：60-65

用途：用于承受高度磨损和高冲击的部件做高硬度硬面处理，例如堆焊修复磨煤辊/盘瓦、矿（钢）渣磨辊/盘瓦、矿山粉碎机辊、破碎机锤，制造耐磨复合钢板，复合辊堆焊等。

### 高合金耐磨药芯焊丝堆焊

硬度：58-62

用途：适用于受中等冲击的表面堆焊。

说明：金属成分：C-Cr-Mo，（硬度50~55）

用途：用于单层或多层堆焊各种受损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。

说明：金属成分：C-Mn，（硬度52~56）

说明：金属成分：C-Cr-Mo，（硬度60~65）

用途：用于各类耐磨耐冲击的表面堆焊。

### YD288耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Cr-Mo，（硬度59~65）

用途：用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。

### YD818耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Cr-Mo-W-B，（硬度70~75）

用途：用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。

说明：金属成分：C-Cr-Mo-W-Ni，（硬度58~62）

### YD998耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Cr-Mo-W-Ni，（硬度73~78）

用途：用于输送带、料斗、挖掘机、铲齿、筑路机、采石场设备、混料机和鼓风机叶片等堆焊。