

YD621耐磨焊丝 YD65堆焊焊丝 耐磨药芯焊丝

产品名称	YD621耐磨焊丝 YD65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

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

硬度：53-55

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，适用于强磨损耗的矿山工件修复，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：碳化铬和碳化铌复合型耐磨焊丝，堆焊层中含有大量的碳化铬和碳化铌硬质相，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。

YD212耐磨药芯焊丝堆焊

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。

YD256耐磨药芯焊丝堆焊

说明：金属成分：C-Mn，（硬度52~56）

YD258耐磨药芯焊丝堆焊

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。

YD350耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0mm包装：15KG用途：连铸辊的堆焊。

YD351耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0mm包装：15KG用途：连铸辊的堆焊。

YD352耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0mm包装：15KG用途：连铸辊的堆焊。

YD405耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0mm包装：15KG用途：受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊。

YD432耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0/mm包装：15KG用途：受中等冲击磨损部件的堆焊，榨糖机轧辊表面堆焊。

YD467耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0/mm包装：15KG用途：地铁盾构施工到具刃口堆焊专用，该产品也可用于煤炭、矿石装载机料斗和刃口堆焊修复。

YD507耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0/mm包装：15KG用途：510 以下中温高压阀门密封面的堆焊

YD508耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0/mm包装：15KG用途：510 以下中温高压阀门密封面的堆焊。

YD605（Z）耐磨药芯焊丝规格：1.2/1.6/2.0/mm包装：15KG用途：用于磨煤辊、磨盘的修复和再制造，以及输送带、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。

ARCFCW9011耐磨药芯焊丝2.1、执行GB10045-88标准碳钢药芯焊丝