

D107锰钢耐磨焊条 锰钢耐磨

产品名称	D107锰钢耐磨焊条 锰钢耐磨
公司名称	威县乾坤焊条经销部
价格	.00/个
规格参数	型号:3.2-4.0 材质:锰钢耐磨 焊芯直径:3.2-4.0 (mm)
公司地址	威县常庄乡桑元村
联系电话	86 159 32294845 15932294845

产品详情

型号	3.2-4.0	材质	锰钢耐磨
焊芯直径	3.2-4.0 (mm)	类型	堆焊焊条
长度	350-400 (mm)	焊接电流	250-350 (A)
电流幅度	250-350 (A)	工作温度	400 ()
适用范围	用于堆焊或修复低碳钢、 中碳钢及低合金钢磨损件 的表面，如车轴、齿轮和 搅拌机叶片等.	产地	河北

产品名称：d107锰钢耐磨焊条产品单价：0元产品型号：d107产品产地：河北产品数量：888产品品牌：乾坤发布时间：2009-6-17 16:51:29

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命，合理使用材料，提高产品性能，降低成本有显著的经济效益。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要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。堆焊中最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、焊后进行消除应力热处理。3、避免多层堆焊时开裂，采用低氢型堆焊焊条。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的含碳量、合金元素之间有直接关系，所以预热温度一般依据所用焊条的碳当量来估算。碳当量公式如下： $ceq=c+1/6mn+1/24si+1/5cr+1/4mo+1/15ni$ 此估算公式适宜于低、中、高碳钢和低合金钢材料。碳当量（%）预热温度碳当量（%）预热温度 0.40100 以上 0.70250 以上 0.50150 以上 0.80300 以上 0.60200 以上 0.90350 以上高锰钢及奥氏体不锈钢，可不预热。高合金钢预热温度大于400。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.焊接电流大小、电弧长短。电流大、电弧长，合金元素易烧损，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可以得到不同的硬度。堆焊层的硬度和化学成分指堆焊三层以上的堆焊金属。说明:

d107是低氢钠型药皮的普通锰型堆焊焊条，采用直流反接。用途:

用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。