

中煤华昱公司
二氧化碳药芯焊丝
技术规格书

分管领导:

李海

编制人:

马

耐磨堆焊药芯焊丝

一、简要说明

耐磨堆焊药芯焊丝主要用于中部槽修复:中部槽是刮板输送机的关键部件,在使用中要承受拉、压、弯曲、冲击、摩擦和腐蚀等多种作用,因此必须要有足够的强度、刚度、耐磨和耐腐蚀性。

中板材质一般是耐磨板 NM360、NM400、NM450、NM500 瑞典 ARDOX400、HARDOX450 等,在耐磨板链条运行的部位焊接两道耐磨焊道,其余部位打成菱形网格。

二、主要技术参数

焊丝:直接 1.6mm、直径允许偏差+0.01mm-0.04mm。

堆焊层硬度:HRC $\geq$ 55-60。

主要合金成分%:C 碳 2~5、Si 硅 1~2、Cr 铬 1~10、钼 Mo0.1~1、Mn 锰 2-3、Ni 镍 1~3、Ti 钛 1~3 等。

焊丝盘装重量:除包装及焊丝盘外,焊丝净重为 15kg/盘,成卷丝材均以塑胶套包封后并放置干燥剂使避免材料受潮,包封后的材料再放入硬纸盒内。

生产商要具备焊接成品检验条件:要有直读光谱仪、红外碳硫分析仪微机控制电液伺服万能实验室、低温冲击实验、扩散氢测定仪、硬度仪(铬式,布式,维氏)等设备。

生产商要具备:ISO 三体系认证、CNAS 认证。

生产商须具有货物的生产能力或经营能力。

生产商提供近三年内须具有类似产品的销售业绩。

生产商须提供所投标产品当月内质检部门出具的产品质量检验报告。

在“信用中国”网站 (<http://www.creditchina.gov.cn/>) 中被列入失信被执行人名单的投标单位, 不得参与。

其他要求:焊丝属于金属粉型药芯焊丝, 采用 CO₂ 气体保护时, 要符合熔滴颗粒过渡、飞溅小、成型平整美观、焊接烟尘小、堆焊硬度均匀稳定等特点。

三、药芯焊丝的特点:

- 1、工艺性能要好, 焊缝成形美观 采用气渣联合保护, 获得良好成形。加入稳弧剂使电弧稳定, 熔滴过渡均匀。
- 2、熔敷速度快, 生产效率高 在相同焊接电流下药芯焊丝的电流密度大, 熔化速度快, 其熔敷率约为 85%-90%, 生产率比焊条电弧焊高约 3、倍。
- 4、可用较大焊接电流进行全位置焊接。

四、工艺性能

该焊丝属于金属粉型药芯焊丝, 采用 CO₂ 气体保护时, 熔滴为颗粒过渡, 飞溅小, 采用混合气体保护时电弧稳定、飞溅小、成型好、堆焊硬度均匀稳定。具有以下特点:

- (1) 该焊丝熔敷金属的单层硬度一般在 HRC55-60 之间。
- (2) 单层硬度: (堆焊一层, 焊缝高度在 4mm 以上)
- (3) 表层主要缺陷为微裂纹, 是应力释放的正常现象, 为大多数硬面堆焊所允许。

2、焊接规范:

焊丝直径 (mm)	焊接电流 (A)	焊接电压(V)	气体流量 (L/min)
Φ 1.6	200-300	20-30	15-25

五、售后支持

- 1、产品的制造和检测均需符合国家标准。
- 2、产品有专业检测人员进行检测，确保产品的各项指标达到我方的要求。
- 3、供货方所提供的产品在质保期内如果存在质量问题，供货方必须承担一切责任。
- 4、若供货方所提供的货物到现场后，发现有任何问题（包括外观损伤），将以我方能接受的方式加以解决。
- 5、产品如发生质量问题，接我通知后 2 个小时内给予答复，8 小时内派技术人员到达现场，及时解决问题。
- 6、贵公司在质保期内所提供的服务均为免费服务。