

YD888+耐磨堆焊药芯焊丝技术要求

1. 适用范围

适用于中部相帽 (材质 Z630NiSi16/Z630NiSi1) 和中板 (材质 ZU60、ZU40、ZU450、ZU4-13) 耐磨堆焊, 熔敷金属硬度为 HRCS9-65。

2. 化学成分和硬度要求

2.1 焊丝化学成分、熔敷金属力学性能应符合表 1 和表 2 之规定。

化学成分

焊丝牌号	焊丝直径	C	Si	Mn	Cr
YD888+	Φ1.6mm	3.5-5.5	0.5-1.5	0.5-1.5	25-30

熔敷金属机械性能

保护气体	熔敷金属硬度/HRC	试样状态
80%Ar+20%CO ₂	≥58	焊态

硬度试验方法及熔敷金属焊接试验条件按 GB/T2651 (焊接接头试验方法) 执行。

2.2 按焊丝熔敷金属的取样化验方法按 GB/T10045 (非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝) 执行。

2.3 焊接后药皮脱落率大于 90%, 焊接飞溅小。

2.4 焊接后外观质量良好, 焊接效率高。

2.5 焊丝表面光滑, 出丝流畅。

2.6 焊丝采用白色焊丝盘。

3. 试验方法

每批焊丝的检验项目、取样数量、取样方法及部位和试验方法应符合表 3 的规定。

表 3 检验项目、取样数量、取样方法及部位和试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样方法及部位	试验方法
1	化学分析	每炉 1 个	GB/T20066	GB/T222
2	焊丝熔敷金属硬度	每批 2 个	GB/T2975	GB/T228.1
3	尺寸	抽查	10%比例	游标卡尺、千分尺
4	表面	抽查	10%比例	目测

4. 检验规则

4.1 验收

焊丝应成批验收, 每批焊丝应由同一牌号、同一炉号、同一批号、同一尺寸、同一交货状态的焊丝组成, 每批焊丝的重量不超过 10 吨。

4.2 判定规则

任何检验如有一项试验结果不符合要求, 按不合格处理。

5. 包装、标志和质量证明书

5.1 包装

5.1.1 包装前由质量监督部门对焊丝进行检验, 合格方可进行包装; 不合格则应将其挑出, 待检验员确认合格后方可进行包装。

5.1.2 焊丝包装后, 每盘净重量 15±0.2kg, 采用热收缩膜密封, 在焊丝盘上以标准牢固地标记, 装入纸箱中, 采用适当方式密封。

5.1.3 焊丝包装应符合 GB/T25775 的规定。

5.2 包装标记

每盘焊丝内外包装上应至少标记下列内容:

- a) 标准号、产品型号及牌号; b) 制造厂名及商标; c) 焊丝直径及净重量; d) 批号; e) 检验号; f) 生产日期; g) 适于操作的电流及极性; h) 健康和安全警告等。

5.3 质量证明书

5.3.1 每批交货焊丝必须开具证明该批产品符合相应技术要求和质量合同的质量证明书, 质量证明书中应注明下列内容: 供货名称; 订货单位名称; 合同号; 技术条件编号; 牌号; 炉号; 重量; 规格; 并附有技术条件中规定的化学成分和熔敷金属硬度检测结果。

5.3.2 质量证明书可以作为需方进行检验的参考或依据, 但不能作为检验的记录或结果。

6. 质量保证及售后服务

6.1 供方负责提供 YD888+耐磨堆焊药芯焊丝焊接使用过程中的现场技术服务。

6.2 需方使用 YD888+耐磨堆焊药芯焊丝对中部相帽、中板堆焊, 并依照供方提供的焊接规范进行焊接生产, 供方不承担由此形成的产品质量责任。

6.3 需方保留追究供方产品质量造成经济损失的权利。

7. 其他

7.1 招标时, 厂家提供焊丝化学成分报告, 焊丝熔敷金属硬度、外观检查等试验报告, 我公司进行审核。

7.2 我公司对厂家提供的焊丝进行化学成分报告、熔敷金属机械性能等试验, 产品符合要求后再正常采购供货。

8. 工艺评定

招标时, 厂家提供焊丝焊后的硬度、化学成分和金相组织试验报告, 我公司进行审核, 审核后, 厂家给我公司提供 5 盘焊丝进行焊丝工艺评定, 我公司做硬度、化学成分和金相组织等试验, 产品符合要求后再正常采购供货。

