

专利号：ZL201710389180.0

发明名称：一种用于磨煤机辊套及磨盘的金属基金属陶瓷堆焊焊丝及其制备方法

发明人：王微伟

专利权人：江苏瑞米克金属技术有限公司

#### 摘要：

本申请公开了一种用于磨煤机辊套及磨盘的金属基金属陶瓷堆焊焊丝，其特征在于，所述焊丝包括如下成分：碳：5-8%、铬：25-35%、钼：0.3-2%、钨：0-1.5%、钒：0-0.5%、钛：0-7%、铌：0-7%、钴：0-1%、镍：0-2.5%、锰：0.5-2%、硼：0-0.5%、硅：0.3-0.5%、稀土：0-1%、钾、钠、铝和氟：0.5-3%，其余为 Fe，其中百分含量为质量百分比含量。本申请是通过调整堆焊焊丝的合金种类和配比得到一种金属基金属陶瓷焊缝组织，极大的提高了辊套和衬板的使用寿命，使得辊套的使用寿命由现有技术中的 8000 小时提高到 20000 小时以上，性价比是普通高铬合金焊丝的 2 倍以上。

#### 主权项：

1. 一种用于磨煤机辊套及磨盘的金属基金属陶瓷堆焊焊丝，所述焊丝包括如下成分：碳：5%、铬：35%、钼：0.3%、钨：1.5%、钒：0%、钛：7%、铌：0%、钴：0.5%、镍：2.5%、锰：2%、硼：0%、硅：0.4%、稀土：1%、钾、钠、铝和氟：1.5%，其余为 Fe，其中百分含量为质量百分比含量；所述的用于磨煤机辊套及磨盘的金属基金属陶瓷堆焊焊丝的制备方法，其特征在于，所述方法包括如下步骤：(1) 按焊丝性能要求确定配方并按相应的配方确定原材料种类及品位；(2) 将原材料烘干，去除水分；(3) 将步骤(2)所得的烘干好的原材料组合到一起并混合均匀；(4) 在药芯焊丝生产线上将钢带轧制成“U”形槽后将混合好的原材料加入到由钢带形成的“U”形槽内；(5) 经过合口、减径的步骤将步骤(4)

所得的加好原材料的“U”形钢带轧制成直径为的圆丝；(6)将步骤(5)所得的圆丝经过拉拔机组减径，得到直径为的焊丝；(7)经过包装工序得到成品焊丝。