

电流控制在 140~160 A;第 2 层用 Fe-05 焊条,电流控制在 150~180 A;第 3 层用 D111 焊条,电流控制在 150~180 A。

f) 堆焊前在混炼室的一侧打上测量记号。在补焊后间隔一段时间便拆掉 $\Phi 65$ mm 圆钢(要等到焊件的温度降到室温),然后测量混炼室是否发生微量变形。

(2) 耐磨板

a) 堆焊耐磨板 $\Phi 378$ mm 内孔时将内孔按圆周分成 20 等分。

b) 严格掌握对称焊接。

c) 沿耐磨板的厚度方向将其厚度分成两半,从中间向上焊,然后翻过来堆焊另外半道。为了防止铁水下淌,在焊上半道时,焊道下方用一铁板衬托。

d) 采用直流焊机,焊接电流为 140 A 左右。

(3) 转子

a) 将转子需堆焊修复部位分成 12 等分。

b) 严格掌握对称焊接。

c) 采取短道焊。

d) 坚持焊后锤击以消除焊接应力。

e) 采用直流焊机,控制焊接电流在 140 A 左右。

f) 在焊接过程中经常用百分表监测是否有微量变形。

5.3 原堆焊层与新堆焊层之间的衔接

前已述及在原堆焊层上直接堆焊国产硬质合金没有成功,那么局部堆焊修复也存在新堆焊层与原堆焊层搭接处如何消除大量气孔和新堆焊层变疏变脆问题。经反复试验发现用

HIG-3 焊条较用高铬铸铁与原堆焊层的熔合性好,于是在新旧堆焊层之间先用手砂轮磨一道沟,待新堆焊层焊完后再用 HIG-3 焊条填满。虽然这条沟堆焊后仍有少量气孔和轻微氢脆现象,但通过冲击破坏试验发现熔焊的强度较好,未出现剥落,可以肯定在炼胶过程中也不会剥落。

6 堆焊实施情况

由于耐磨堆焊焊条和焊接工艺经过多次试验,在大面积施焊过程中严格按照试验中的最佳参数施工,同时将各种焊条用烘箱在适当温度(经过试验)中保温,因此未出现反常情况。另外在施焊过程中坚持下述要点:刚性固定;小电流施焊;短道焊;焊后锤击;严格控制道间温度;定期监测变形量。

7 结论

(1) 用碳弧气刨法去除残余硬质合金效率很高,而且很经济。

(2) 用 HIG-3, Fe-05 和 D111 耐磨堆焊焊条,只要工艺方法得当,完全可以与进口基材熔接。

(3) 只要严格掌握工艺方法,完全可以控制焊接变形。

GK300N 密炼机焊后一次组装成功,并经 5 年的连续生产证实,用国产堆焊焊条修复 GK300N 密炼机是完全可行的。

收稿日期:2001-01-11

道康宁推出新型水基无云母 轮胎防粘剂

中图分类号:TQ330.38⁺7 文献标识码:D

为了适应亚洲市场对水基无云母轮胎防粘产品不断增长的需求,道康宁在 5 月 23~27 日举行的第 15 届“中国大连进出口商品交易会暨中国国际化工展览会”上推出一种新型高性能水基无云母防粘剂 Dow Corning 2-3506。Dow Corning 2-3506 是道康宁 Ban Ply 润滑剂全球产品系列的最新产品,它是一种水基、高性能、

单组分的无云母防粘剂,是专为轮胎生产厂商配制的,用于防止载重车、轿车和自行车轮胎内外胎粘连,延长内胎使用寿命,降低材料总成本。其主要优点是:无需加入其它特别的固体物质如云母或滑石粉等即可达到最佳防粘效果,并可发挥通用外胎防粘剂和内胎润滑剂的作用。另外,它使用安全,处理方便。Dow Corning 2-3506 将在中国松江生产,并通过亚洲经销商进行销售。

(本刊讯)