

# Z508铸铁焊条 镍铜合金焊芯焊条

产品名称	Z508铸铁焊条 镍铜合金焊芯焊条
公司名称	唐山丹江焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	路南区复兴路22-1
联系电话	0315-3756608 18332776434

## 产品详情

铸铁分类及性能 铸铁是含碳量大于2.11%的铁碳合金。铸铁具有优良的铸造性能、良好的切削加工性能、优良的耐磨性和减震性，在工业领域中应用极为广泛，按其重量比统计，在汽车、农机和机床行业用主约占50%-90%。1、Z308铸铁焊条用途：适用于铸铁薄件及加工面的补焊，如汽缸盖、发动机座、齿轮箱以及机床导轨等重要灰口铸铁件。说明：Z308是纯镍焊芯，强还原性石墨型药皮的铸铁焊条。熔敷金属具有良好的抗裂性能和加工性能。熔敷金属和熔合区的硬度较

低。焊条具有良好的工艺性能，交直流两用。注意事项：1，焊前焊条须经150 左右烘焙1小时。2，焊后立即用小锤锤击焊道，以消除应力，防止裂纹。3，铸铁冷焊应避免使用大电流焊接，以减少母材中杂质元素渗入焊缝，缩小白口区宽度，提高焊缝抗裂和机加工能力。

2、Z408铸铁焊条用途:用于重要高强度灰口铸铁及球墨铸铁的焊补，如汽缸、发动机座、齿轮等。说明：Z408是镍铁合金焊芯，强还原性石墨型药皮的铸铁焊条。具有强度高、塑性好、线膨胀系数低的特点。焊条工艺性能优良，可交之流两用。

注意事项：1，焊前焊条须经150 左右烘焙1小时。2，尽量采用小电流施焊。

3、Z508铸铁焊条用途:用于强度要求不高的灰口铸铁的焊补。说明：Z508是镍铜合金焊芯，强还原性石墨型药皮的铸铁焊条，焊条工艺性能优良。其切削加工性能接近Z08,但由于收缩率较大，抗裂性能较差。可交直流两用。注意事项：1，焊前焊条须经150 左右烘焙1小时。2，以窄焊道为宜，每次焊缝长度不宜超过50mm。焊后立刻用小锤轻轻敲击焊道，以消除焊补区应力，防止裂纹。

二、焊接注意事项 由于铸铁的含碳量高，组织不均匀，塑性低，所以属于可焊性不良的材料。在焊接过程中极易产生白口、裂纹和气孔等缺陷，因此铸铁焊补对焊工技术熟练程度要求也高，铸铁焊补大体可分预热焊和冷态焊两种。为了保证焊接效果，建议采用下列焊接措施。1、清除焊接部位的油污、砂、水、锈等污物，并视缺陷类型，开坡口，打止裂孔及熔池造型等装备措施。

2、对于热焊件，先将焊件预热至500-600 左右，选用适当电流，可连续施焊，使焊接过程中始终保持预热温度，焊后趁红热状态覆盖以石棉粉或其他保温材料，达到缓慢冷却，有利于石墨析出。3、对于冷焊工件，为避免母材熔化过快，减少白口层，则在施焊中，尽量采用小电流，短弧，窄焊道，短焊道（每段焊道长度一般不超过50mm）并且焊后锤击焊缝以松弛应力防止开裂。

4、收弧时注意填满弧坑，以防止弧坑口裂纹。