

## 进口WEWELDING777铸铁焊条公司 威欧丁

产品名称	进口WEWELDING777铸铁焊条公司 威欧丁
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:2.4和3.2 是否进口:是 重量:2磅装
公司地址	天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内
联系电话	022-28196887 15013543115

### 产品详情

水泵壳的材质是铸铁材质，焊接的时候需要按照铸铁焊接的材料和工艺来焊接，按照工艺种类分为热焊和冷焊。热焊法：对母体裂纹开出坡口以后，对焊接部位母体预热至550度左右，采用J506焊条小电流快速焊接，焊后保温缓冷。冷焊法：对母体开出坡口以后，不做任何预热处理，采用适合铸铁冷焊的铸铁焊条WEWELDING777小规范焊接，焊后不要做保温处理，但是每一道焊口的温度不要太高。冷焊具体应用：1、焊前有必要做适当的表面清理，焊接接头好斜切成一个U形的凹槽。

- 2、裂纹两端处打止裂孔，以防止焊接过程中裂纹的扩大。
- 3、修复角度不好时，可以选用WEWELDING100电焊条冷开槽形成有效的U型或者V型坡口。
- 4、尽量小电流进行焊接，中等弧长，向焊接方向微微倾斜。
- 5、建议焊道采用短而细的焊珠和窄的横向摆动的焊炬，在停止弧焊之前，填满焊口，通常不需进行热处理，允许零件缓慢冷却。因为铸铁件的含碳量高，铸造形态，加热和焊接后冷却都会产生金属热胀冷缩，韧性差就容易产生裂纹。如果是普通的铸铁件，可以通过预热后用J506焊条焊接，焊接后保温缓冷。如果是重要的铸铁设备或者零件，则建议是要通过高抗裂的比如WEWELDING777铸铁焊条冷焊工艺焊接。