

进口WEWELDING777铸铁焊条电话 生铁焊条 保障

产品名称	进口WEWELDING777铸铁焊条电话 生铁焊条 保障
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	工艺焊接:冷焊工艺焊接 电源选项:交直流电焊 全称:WEWELDING777
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

球墨铸铁管从防裂效果来看不建议选用氩弧焊或者气体保护焊的，特别是铸铁的有油压水压的现场焊接是要选用手工电弧焊焊接，材料和工艺尤其重要，因为现场不具备整体热焊条件，所以冷焊是适合的，这个时候对焊条的抗裂性能要求就很高了，从耐压及强度要求来说建议是选用特种铸铁焊条WEWELDING777铸铁焊条焊接，小电流，小规范采用缝补焊接规范来焊接，时刻保证母体的温度不要升温过高，减少热应力的影响。铸铁漏点采用冷焊工艺用抗裂性能优异的WEWELDING777铸铁焊条焊修。1、将漏点的介质排出，做表面清理。2、清理后通过辅助手段找到漏点，确定是小气孔，还是裂纹。3、找到缺陷以后，如果是气孔用钻头打进去，有多厚就打到2/3厚度深度。如果是裂纹，就用角磨机将裂纹部位清除，做出小坡口。4、选用的WEWELDING777铸铁焊条，用小电流小规范焊接，可以确保焊接质量，可以继续追问详细情况。5、请重视铸铁的检修，如果随意瞎喊，甚至用东西，有将铸铁件焊接报废的风险，铸铁焊接是一个技术活，需要给操作人员足够的空间和时间。修改回答506焊条焊铸铁为什么会有裂痕，裂痕很细就是裂纹，裂纹是不论粗细的，只要漏就是裂，这种问题一般是两种，一种是热量输入大应力收缩导致焊缝及熔合线无法承受从薄弱部位拉开产生裂纹，一种就是焊缝本身的抗裂效果，J506碳钢焊条如果不是采用热焊工艺做预热处理，那么产生裂纹的风险相当大，如果不具备热焊的条件，可以用适合冷焊的抗裂性能很棒的进口WEWELDING777特种铸铁焊条焊接，不过这种成本比较高一些，一般重要的铸铁设备才会使用到，比如之前给比亚迪做的铸铁与高锰钢的异种焊接的工艺评定，就运用到了WEWELDING777铸铁焊条，并且成功焊接并未产生裂纹。主要还是和碳当量有关系吧，铸铁的含碳量高焊接时裂纹倾向大与钢件，所以钢件可以正常施焊，而铸铁焊接的时候需要考虑到强度要求，热影响要求，裂纹风险，一般重要的铸铁设备甚至要求抗裂性能非常好的焊接方式，那就是冷焊工艺，采用进口WEWELDING777铸铁焊条，冷焊工艺焊接，是目前在重要铸铁设备检修里面运用多的一种铸铁维修方法。