

冷焊工艺焊接的WEWELDING600特种焊条抗裂性好

产品名称	冷焊工艺焊接的WEWELDING600特种焊条抗裂性好
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	
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

液压油缸有裂纹，用WE600,不过WE600是WEWELDING600焊条的简称，现在以简称命名的黄颜色盒子包装都是假品，的是2磅包装的蓝色小包装。相对于MG600来说焊接强度更加高，抗裂要明显好的。采用WEWELDING600合金钢焊条焊接液压油缸的裂纹的好办法是将裂纹清理干净以后，擦用WEWELDING600TIG的氩弧焊丝打底焊接或者用WEWELDING600 2.4规格的焊条打底焊接后，然后用3.2的焊条盖面焊接，可以满足冷焊工艺条件。WE600只是WEWELDING600焊条的简称，正因为如此，现在简称被造假者利用，造假者那种盒子包装的WE600是假品，请认准的蓝色WEWELDING600铭牌包装。的包装及焊条颜色如下：WEWELDING600特种合金钢焊条的应用适用于焊接工具和模具、高速工具钢、热作工具钢、锰钢、铸钢、T-1钢、耐震钢、钒-钼钢、弹簧钢、马氏体不锈钢、奥氏体不锈钢、铁素体不锈钢、未知钢、以及各种不同类型钢材之间的焊接等。如用于高压阀门、断裂螺栓的清除、轴的改造等等，效果非常理想。WEWELDING600特种合金钢焊条的技术参数抗拉强度：125,000 psi（862MPa）屈服强度：90,000 psi（620MPa）延伸率：35%焊后硬度：HRC23（工作硬化后达到HRC47）电源选择：交直流两用，直流时直流反接WEWELDING600特种合金钢焊条的工艺参数直径（毫米） 2.4 3.2 4.0电流（安培）40-80 65-120 90-150包装重量（磅）2 2 2WEWELDING600特种合金钢焊条的适用工艺1、WEWELDING 600合金钢焊条具有非常有利的热胀冷缩率，可使裂缝和扭曲小。2、在焊接对裂纹敏感的表面硬化金属时，作低层焊缝是理想的选择。3、斜切厚重零件，形成一个90度的V形凹槽。4、焊接高碳钢前须预热200 ；焊接弹簧钢时要控制焊接温度，以簧软化。5、维持短的电弧长度，并使用窄焊道以防止过热。6、在除去熔渣之前，先让焊接部位冷却。铸钢焊接用抗裂性能表现特棒的WEWELDING600合金钢焊条，重点是焊接后的抗拉强度可以达到960MPa而不裂纹，这再焊接后的使用寿命上是很强的，比如很多常见的液压油缸，如果是采用铸钢制造的话，则可以用WEWELDING600TIG氩弧焊丝做氩弧打底，然后3.2直径的焊条做盖面焊接。