

广州WEWELDING777铸铁焊条 生铁焊条 焊接铸铁与钢

产品名称	广州WEWELDING777铸铁焊条 生铁焊条 焊接铸铁与钢
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

R307的耐热焊条不适合焊接铸铁，焊接铸铁常规就是选择铸铁焊条，或者碳钢焊条焊接。热焊工艺就是用J506，Z308焊条焊接，适合非重要铸铁焊接，如果重要受力部位或者承压部位的铸铁，则可以选择抗裂性能更好的WEWELDING777铸铁焊条，小电流焊接，可以让断裂或者裂纹的铸铁成功焊接修复。生铁(铸铁)断了是可以焊接的常规如下两种焊接工艺。一：热焊工艺。对断口做预热600度的温度，J506电焊条快速焊接后，保温1-2个小时以后缓冷，是有一定的成功率的，不过这种主要是焊接产品价值不太大，并且有热焊条件的铸铁小件或者零件，或者民用件。二。冷焊工艺。对断口设计合适的坡口，小电流小规范用抗裂性能特强的WEWELDING777特种铸铁焊条焊接，焊接过程通过敲击释放应力减少裂纹概率，因为WEWELDING777有良好的抗裂性能，特殊药皮作用使得焊缝熔覆特完美，一般重要的铸铁设备现场裂纹，断裂，或者漏油裂纹修复用的多的检修材料之一，因为现场很多设备不便于大拆，所以冷焊工艺就成了重要铸铁检修的主要方式，而高的抗裂性能的铸铁焊条也是成了冷焊工艺成功的必要条件之一。搅拌机铸铁齿轮坏当然是用高抗裂的高强度48公斤级别的WEWELDING777特种铸铁焊条，重点是焊后没有裂纹，并且用得住，这个是主要的。