

铸铁轴承孔位修复威欧丁777铸铁焊条

产品名称	铸铁轴承孔位修复威欧丁777铸铁焊条
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	2000.00/盒
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

维修焊接服务项目包括：干铸铁焊补热焊的师傅在老一辈的师傅里面比较多，那个时候资源比较匮乏，经济能力有限，那个时候很多都是用热炉加热发红以后快速焊接后用石灰堆埋住焊接，现在一些的铸造厂用时效炉热处理炉做热焊接工艺，但是现在铸铁的焊补如果再重要的铸铁设备上的话，为了方便，也不影响大的停工的基础上，会用适合冷焊工艺焊接的进口的WEWELDING777铸铁焊条焊接，焊条成本高很多了，但是成功率高了很多，并且主要是实用的工况环境要求低很多了。铸铁焊接后开裂的原因比较多，比如焊条选择不对，焊接电流过大，如果预热焊接的话，是需要焊接后做保温热处理的，如果是冷焊工艺，焊条的抗裂性能就尤为重要，如果是308铸铁焊接都产生裂纹的话，就可以选用特种铸铁焊条WEWELDING777，保证足够的抗裂效果，焊接后小电流小规范焊接即可。生铁断裂的情况下可以焊接，用冷焊工艺焊接，采用抗裂性能优异的WEWELDING777特种铸铁焊条。

- 1、断口需要设计好合理的坡口，保证焊缝的咬合深度少达到母体厚度的2/3。
- 2、在废旧碳钢板上调试好电流，以能够打开熔池，调节电流压低到小，就是所有的小输出，一般情况下3.2的WEWELDING777的输出在90-110A。
- 3、一层盖一层，尽量减少横向摆动，窄焊道焊接。
- 4、每道焊道分段跳跃焊接，每段焊缝敲击等待缓冷到常温，继续下一段焊接。
- 5、冷焊工艺焊接，严格控制好热量影响，选用抗裂性能好的铸铁焊条是解决铸铁断裂的好办法。

。