

高铬铸铁裂纹焊接 威欧丁777铸铁焊条

产品名称	高铬铸铁裂纹焊接 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

各种机械设备上出现的磨损，断裂，及精密补焊，比如缸体，开裂的发动机基座，传动齿轮箱体，轮船发动机分配阀箱，铸造齿轮的轮齿，泵壳体，燃烧炉的炉壁，轮船的螺旋桨，涡轮机的焊接，脱氧的铜零件及板件，弹簧，钒钼弹簧钢及异种钢的焊补等等机械行业的设备焊接维修和焊补服务。很多人认为铸铁不可以焊接，铸铁也不可以切割，这个说法是不正确的。应该是铸铁是可以焊接，铸铁也可以切割但是不是用气焊切割而是用切割条切割。铸铁件的焊接按照常规的工艺和焊接材料焊接就会产生裂纹，所以铸铁抗裂是重要的，一般通过两种方法来处理，有条件的通过预热和焊后保温减少应力影响可以焊接，这个时候选用J506或者z308的焊条焊接，如果没有条件做热焊和保温处理，并且铸铁设备非常重要的话，就需要用抗裂性能特别好的WEWELDING777特种铸铁焊条，采用冷焊接工艺焊接，现场不要预热和焊后保温了，这种是目前重要铸铁设备出现断裂，裂纹，及铸铁设备用碳钢板或者锰钢板做加强的非常安全和保险的方式了。至于铸铁的气割不像切割钢板那样好下，切割非常之艰难，一般这种铸铁的切割我们就选择破坏性切割了，比如铸铁某部件碍事了，需要破坏切割就用BROCO的切割方式，类似于BROCO切割销子那样，将切割部位的铸铁整个靠切割条熔融掉形成切断效果。

生铁可以焊接，如果是重要的生铁设备断裂的情况下对于焊缝的抗拉强度是要求非常高的，并且在断裂部位的坡口设计也很重要一个原则就是让焊层咬合尽量多的面积，又不浪费焊材，这个是强烈推荐高强度48公斤级别的WEWELDING777特种铸铁焊条，重点是冷焊工艺焊接的抗裂性能表现非常好，当然了焊接过程规范也要按照WEWELDING777的焊接使用规范来焊接，这个在WEWELDING777发货都要带的，的是2磅蓝色小包装，友情提示盒子包装均为。WEWELDING777（简称威欧丁777）使用工艺提示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。