

# 太原威欧丁777球磨铸铁焊条 3.2直径

产品名称	太原威欧丁777球磨铸铁焊条 3.2直径
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

球墨铸铁的焊接特点是焊接后的使用强度要高，焊接过程中热影响过大容易产生裂纹，焊接过程中如果有热焊条件可以采用热条件焊接，常规的会选用J506或308的铸铁焊条焊接，适合非重要铸铁设备的焊接民用件，如果是重要的铸铁设备则建议用冷焊工艺，很多现场不方便使用热焊条件焊接的时候使用，焊接材料可以选用高抗裂性能的WEWELDING777特种铸铁焊条。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WEWELDING 777铸铁焊条，并且成功焊接并未产生裂纹。球磨铸铁的焊接性能相对灰口来说是好焊接一些的，通过预热和焊后保温处理可以用J506的电焊条焊接，也可以用国产Z308，Z408的铸铁焊条焊接，但是从使用抗裂性能及焊接后的使用寿命来说可以选用进口的WEWELDING777特种铸铁焊条（简称威欧丁777）冷焊工艺焊接。钢制活塞环可以焊接灰口铸铁，这种碳钢与铸铁的异种焊接可以选用适合这两种不同材质焊接的WEWELDING777铸铁焊条，冷焊工艺焊接，控制好热输入，因为冷焊所以就不要做预热和焊后保温，让铸铁和碳钢的焊后母体温度时刻控制在常温内，通过敲击释放应力，减少裂纹风险，WEWELDING 777本身的抗裂性能好，强度级别也高，所以重要的铸铁与碳钢的焊接的场合还是会用的，缺点就是成本高一些。