

运城WE777铸铁焊条厂商WEWELDING777焊条销售

产品名称	运城WE777铸铁焊条厂商WEWELDING777焊条销售
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

铸铁焊接分为热焊和冷焊两种焊接不同的焊接工艺焊接：一、热焊工艺把焊件预热到600-700 再进行焊接。焊后埋入热灰中或砂中缓冷，防止产生白口组织。常选用J506的碳钢焊条焊接二、冷焊工艺让成型焊缝一直处于常温环境，减少应力影响，不过需要严格控制操作过程细节，并且选配高抗裂性能的铸铁焊条，可以用WEWELDING777高抗裂焊条焊接，小电流小规范焊接。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。因为铸铁件的含碳量高，铸造形态，加热和焊接后冷却都会产生金属热胀冷缩，韧性差就容易产生裂纹。如果是普通的铸铁件，可以通过预热后用J506焊条焊接，焊接后保温缓冷。如果是重要的铸铁设备或者零件，则建议是要通过高抗裂的比如WEWELDING777铸铁焊条冷焊工艺焊接。

WEWELDING777????????2????????????????????0.9????????????????????
??