

## 乌海进口WEWELDING777铸铁焊条 威欧丁777代理厂家

产品名称	乌海进口WEWELDING777铸铁焊条 威欧丁777代理厂家
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

可锻铸铁可以焊接的，冷焊工艺焊接即可，选用适合冷焊工艺焊接并且抗裂性能优异的WEWELDING777铸铁焊条焊接，3.2的焊条90-110A电流，窄焊道焊接，控制好每道焊口的温度不要太高，小规范跳跃焊接。WEWELDING777维修用铸铁焊条运用1、AWS/SFA A5.15 标准，美国特种维修焊材。2、适合于各类铸铁（包括球铁，灰铁，高Cr的维修焊接），以及铸铁与钢的异种焊接。3、用于铸铁管道的低压带水焊接。4、合金金属焊芯设计，涂有\*有的焊剂，具有抗裂功能。5、焊缝沉积层可以进行机械加工。铸铁和铁能够焊接一起。如果采用热焊工艺对铸铁预热600度左右温度，快速焊接用J506电焊条焊接，焊后保温缓冷。如果是重要的铸铁设备的检修则就适合冷焊工艺的WEWELDING777铸铁焊条焊接了，焊接过程咬合铸铁多一些以增强铸铁侧的抗拉强度。铸铁与铁的焊接是两种含碳量不同的两种材质的焊接，这种应用我们多运用在用铁板，也就是碳钢板在铸铁设备的强受力部位做加强焊接，只有可以接近甚至是达到碳钢板强度的高抗裂性能铸铁焊条才可以焊接，从强度级别上来说对于碳钢是就低原则，对于铸铁焊接是就高，这样的铸铁焊条WEWELDING777在铸铁设备的抢修中运用的比较多，比如高强度的断裂或者裂纹部位，将裂纹坡口填充焊接后，在用碳钢辅助加强！镀锌管与铸铁焊接应使用适合钢管与铸铁异种焊接的WEWELDING777特种铸铁焊条焊接，冷焊工艺，焊接之前将镀锌层与铸铁咬合面做一下焊接打磨，去除表面的锌层，减少成型的干扰。生铁与熟铁是按照含碳量来分的，2%以上的含碳量铸件是什么铁，两种都可以用电焊焊接，只是熟铁的焊接性要好于熟铁，生铁焊接的时候因为焊接性不好，所以容易产生裂纹，这个就要看选用抗裂性是否好的焊条或者对应的工艺,非重要的铸铁件用普通的J506碳钢焊条电焊焊接，对工件做预热600度左右的温度，焊后保温缓冷，减少应力影响，但是如果是重要的铸铁设备则就是需要用抗裂性能好的WEWELDING777铸铁焊条是一种进口的铸铁焊条，用于重要的铸铁设备检修维修使用上。