

通辽777铸铁焊条 美国进口威欧丁777生铁焊条

产品名称	通辽777铸铁焊条 美国进口威欧丁777生铁焊条
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

镀锌管与铸铁焊接应使用适合钢管与铸铁异种焊接的威欧丁777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。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威欧丁777特种铸铁焊条（全称WEWELDING777）冷焊工艺焊接。氩弧焊接铸铁能够焊接，但是通常是在一定的小范围内焊接比较适合，比如针眼的缺陷，铸造缺陷，加工小尺寸等小气孔，小磨损类修复可以，相应的也可以选用氩弧质量抗裂比较好的铸铁氩弧焊丝威欧丁777TIG，但是如果是铸铁的裂纹，断裂，及大面积磨损修复的话，是铸铁手工电弧焊接，比如采用抗裂性能特理想的威欧丁777特种铸铁焊条，相对777TIG氩弧焊丝来说，稳定性会好一些。铸铁焊条的特性威欧丁777具有特殊药皮作用，焊接过程中能够产生类似脉冲的柔和的电弧，对各类铸铁母材的热影响非常小，特殊的脉冲电弧能够清除各类铸铁表面的杂质，甚至对于油污和长期油浸的铸铁件的焊接也具有很好的渗透性而不会产生气孔或者夹杂，而热影响区硬度不会变得非常高，利用冷焊工艺焊接的成型焊缝具有非常良好的抗裂性，能够应对各种恶劣的母材环境。焊接生铁就考虑抗裂性威欧丁777特种铸铁焊条，2磅小蓝盒包装（相当于0.9公斤），这种冷焊的工艺在电焊基本功没有问题的前提下，不会产生裂纹。生铁与熟铁焊接是可以焊接的。两种的含碳量不一样，抗拉强度级别也不一样，所以很多焊接师傅认为是不可以焊接在一起的，甚至*的电焊工都是这样认为，实际上这两种焊接是可以选用适合生铁与熟铁异种焊接的威欧丁777特种铸铁焊条焊接的，小电流冷焊工艺焊接，焊接咬合生铁要多一些以增加铸铁侧的焊接强度威欧丁777铸铁焊条焊接方法?WE777铸铁焊条是WEWELDING777简称，所以以简称命名的假品蛮多的，图示是蓝色小包装2磅（29根3.2毫米直径包装），其使用焊接方法是冷焊工艺，不要做焊前预热和焊后保温。威欧丁777使用工艺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。