

包头威欧丁777生铁焊条销售 WE777铸铁焊条厂家

产品名称	包头威欧丁777生铁焊条销售 WE777铸铁焊条厂家
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

维修焊接服务项目包括：干铸铁焊补热焊的师傅在老一辈的师傅里面比较多，那个时候资源比较匮乏，经济能力有限，那个时候很多都是用热炉加热发红以后快速焊接后用石灰堆埋住焊接，现在一些的铸造厂用时效炉热处理炉做热焊接工艺，但是现在铸铁的焊补如果再重要的铸铁设备上的话，为了方便，也不影响大的停工的基础上，会用适合冷焊工艺焊接，一步到位使用威欧丁777铸铁焊条，虽然焊条成本高，但是成功率及使用寿命却大大提高了，并且主要是实用的工况环境要求低很多了，省心又省力！铸铁焊接后开裂的原因比较多，比如焊条选择不对，焊接电流过大，如果预热焊接的话，是需要焊接后做保温热处理的，如果是冷焊工艺，焊条的抗裂性能就尤为重要，如果是308铸铁焊接都产生裂纹的话，就可以选用特种铸铁焊条威欧丁777，保证足够的抗裂效果，焊接后小电流小规范焊接即可。生铁断裂的情况下可以焊接，用冷焊工艺焊接，采用抗裂性能优异的威欧丁777特种铸铁焊条。

- 1、断口需要设计好合理的坡口，保证焊缝的咬合深度少达到母体厚度的2/3。
- 2、在废旧碳钢板上调试好电流，以能够打开熔池，调节电流压低到小，就是所有的小输出，一般情况下3.2的威欧丁777的输出在90-110A（此处电流参数仅供参考，部分电焊机稳定性不大好，电流比较虚）
- 3、一层盖一层，尽量减少横向摆动，窄焊道焊接。
- 4、每道焊道分段跳跃焊接，每段焊缝敲击等待缓冷到常温，继续下一段焊接。
- 5、冷焊工艺焊接，严格控制好热量影响，选用抗裂性能好的铸铁焊条是解决铸铁断裂的好办法。焊接生铁怎么才会焊接好要满足以下几个条件

- 1、坡口的设计，如果带着裂纹焊接或者裂纹清理不干净焊接，如果要是高压受力的话，焊接好也会二次开焊。
- 2、焊条的抗裂性能。如果是压力不高的的时候焊接，比如机体的水道裂纹，则坡口深度可以小一些，采用抗裂性能好一些的威欧丁777铸铁焊条焊接，小电流小规范焊接，参考发货带的威欧丁777铸铁焊条的使用规范说明书焊接即可。
- 3、在重要受力部位需要用碳钢板做加强的可以用碳钢板做加固一下。
- 4、控制好焊接过程的应力影响，通过预热保护或者敲击释放应力的物理办法。可以有效减小裂纹风险，焊条的单位成本会比较高，但是维修焊接消耗比较小，不像生产的消耗那么大