

成都WE600合金钢焊条销售 生产厂家

产品名称	成都WE600合金钢焊条销售 生产厂家
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

40铬钼钢和45钢焊接用什么焊条，计体有些什么要求？

40铬钼钢和45钢焊接用适合异种金属焊接的WEWELDING600焊条焊接，高配于两者金属的抗拉强度达到860MPA，焊接要求对于中碳合金可以用冷焊的工艺焊接，就是省却焊前预热和焊后保温。

35钢和40洛有什么焊条焊不裂

低碳的35号钢和40CR的焊接属于异种金属焊接，可以选择延性达到35%的高强度合金钢焊条WEWELDING600焊条焊接，采用冷焊工艺焊接即可，特别适合重要部件的焊接及检修焊接工作。

38nicrmo4用什么焊条补焊

38nicrmo4可以用WEWELDING600焊条焊接，冷焊工艺焊接。

35号铸钢爆裂用什么焊条接焊

35号铸钢爆裂用延伸率达到35%的高抗裂性能的WEWELDING600焊条焊接。如果是爆裂需要修复的话，重点是将裂纹彻底清除，开出足够大的坡口可以将裂纹根部咬合透，建议是用WEWELDING600TIG焊丝做打底焊接，然后电焊盖面用WEWELDING600焊条焊接。

12Gr1MoV合金18*3管和1Gr18Ni9Ti不锈钢阀门

使用WEWELDING600TIG合金钢焊丝，适合合金的异种焊接。

zg14ni32cr20nb材质用什么材料焊条

zg14ni32cr20nb材质用WEWELDING600合金钢焊条焊接，采用冷焊工艺，如果有条件对铸件做200度左右的预热处理焊接为好。

钨钢与skd11模具钢怎样焊接才牢固

钨钢与SKD11模具钢用WEWELDING 600高强度合金钢焊条电焊焊接达到牢固。钨钢与SKD11都是带硬度的金属，热裂纹倾向比较大，焊接过程中200度左右的预热还是有必要的，选用3.2直径的焊条，电流在90-120A，焊接后缓冷。

65mn怎么焊接

65mn的高碳高锰钢可以采用WEWELDING600的合金钢焊条焊接，工艺采用冷焊，不要预热和焊后保温处理，其接近800多兆帕的抗拉强度可以有效保证焊后的产品使用强度要求并且具备足够好的抗裂性能。

铸钢21crmov511补焊用什么焊条

铸钢21crmov511补焊用WEWELDING600（简称威欧丁600）合金钢焊条，可以采用冷焊的工艺施焊。延伸率达到35%足以来保证焊接的抗裂性能及860MPa的抗拉强度保证焊接后的使用强度要求。

15CrM0与Q235材质用什么焊条

15CrM0材质与Q235材质用WEWELDING600（简称威欧丁600）合金钢焊条焊接，可以采用冷焊工艺施焊。

75铬钼用什么型号电焊条

75CRM0高碳高合金在焊接的时候选用高抗裂性能及高抗拉强度的WEWELDING600焊条焊接，抗拉强度到860MPa，满足其使用焊接强度要求，并且具有很好的抗裂效果，焊接方式可以手工电焊，或者氩弧焊丝，需要选用WEWELDING600TIG焊丝焊接。

430不锈钢板用哪种焊条不裂缝

430不锈钢板用WEWELDING600焊条冷焊工艺焊接即可，强度达到860MPa，

延性达到30%是不会有裂纹风险的。同时，如果产品是需要耐高温的，可以使用耐热温度高达1200摄氏度的WEWELDING601H焊条或者对应的氩弧焊丝焊接（WEWELDING601H可以用来焊修各种不同的不锈钢及碳钢，具有高抗腐蚀性和高耐热性，耐热温度高达1200 用于焊接310，314，410，430和近似的其它不锈钢以及其它合金钢，完全奥氏体结构意味着不会出现西格玛相。）