

铸铁基座加碳钢板焊接维修

产品名称	铸铁基座加碳钢板焊接维修
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：

铸铁怎么样才不裂纹主要通过以下几点

- 1、预热后快速焊接后保温，会有效减小裂纹风险。
- 2、现场抢修如果没有热焊条件，就可以用适合冷焊抗裂好的铸铁焊条焊接，比如常用于现场重要铸铁设备抢修的WEWELDING777特种铸铁焊条焊接，冷焊工艺省却了热焊的工艺麻烦。
- 3、冷焊的时候小电流小规范焊接。

铸铁基座加碳钢板焊接需要在6公斤气压与2公斤水压测试静止的情况下保压不漏，这个焊接有一定的难度

焊接工作者不仅需要具备特种焊接材料的运用与掌控，还需要对操作维修这种铸铁基座带压的焊接经验

对于铸铁耐压的焊接，可以选用冷焊工艺采用高强度匹配的WEWELDING777铸铁焊条焊接，抗拉强度达到接近500牛顿/平方毫米，一般要高于常见铸铁，在焊缝本身已经达到一定焊接强度的基础上，如果需要达到更加的强度要求或者是保证更高的强度要求的话，用碳钢板用于铸铁基座加强是一个不错的选择，因为碳钢的抗拉强度是一般铸铁无法比拟的，但是能够真正将碳钢板加焊到铸铁上，并且保证抗裂强度和抗裂性能的铸铁焊条并不多见，幸运的是WEWELDING777可以承担起这个运用！

在焊接前，有必要把焊条表面药皮做一下烘干处理，烘干药皮也是为了在焊接过程中产生针眼气孔（导致在焊接完成后打压出现漏的情况），其次铸铁与碳钢异种金属的操作在其他铸铁焊条本身的性能方面是实现不了的，但是在WEWELDING777面前却可以忽略，它的特性涵盖了只要是铸铁材质的就可以焊接，同时兼备铸铁与碳钢、铸铁与不锈钢之间的焊接，这项异种焊接的操作方式在说明书都有详细的焊接

方法。

人站在机座里面焊接，考验真正的技术时刻到了，因为是铸铁与碳钢的焊接，很容易产生裂纹及气孔风险，这里说的是每焊接

一段焊缝，需要对焊缝做锤击释放应力及工件缓冷，产生裂纹一般是与碳钢的咬合不到位

很多师傅在修复重要铸铁设备时，会产生这样一个心理，怕修不好，不会修，毕竟是一个大活，心理压力，而且还使用成本很高的WEWELDING777铸铁焊条，当有这个心理的不妨先想想在有技术支持的情况下使用威欧丁777铸铁焊条焊接，这个活肯定是没有问题的，更何况还可以提高自己的电焊水平以及在修复铸铁这方面的经验及名气。当修复铸铁机座及谈到焊条价格时你们感觉贵，但是实际上一点不贵，重点是有没有修复的价值，一般的重要铸铁修复不是做生产，修复的往往是出现裂纹的部位或者是断裂部位，比如焊接的是受力部位，需要开坡口焊接，有的是表面一段裂纹，需要把裂纹补上，其实断裂的和裂纹的都比较好处理，难的是焊接的铸铁件产品带压

使用WEWELDING7777铸铁焊条一定要控制好每段的温度，不要高了，边敲击边等缓冷，用手摸不烫手了继续往下焊接。保证每一段焊接没有裂纹，并且确认没有裂纹了，再往下焊接。虽然时间有点漫长，但是能把活干好，客户觉得满意就好，同时也可以提高自己的焊接水平。主要是材料找对了就好，铸铁这方面，威欧丁（焊接）技术有限公司有很多成功的案例及介绍，可以去了解看看，

用威欧丁WEWELDING777铸铁焊条，将挣的不是钱，挣的是口碑及名声，以后再接到铸铁焊接的活，可以跟客户拍胸脯保证，用威欧丁777铸铁焊条，就可以焊好，而且能够保证质量。然而在此之前，需要有一个适应过程，在使用威欧丁777铸铁焊条之后，焊得多了有各种各样应对的方法后，在保证质量的前提下，干这样的活，收益是得到大大提高的，怎么去衡量还得看自己的格局。