

进口威欧丁777焊条维修球磨铸铁轴孔位磨损断裂裂纹

产品名称	进口威欧丁777焊条维修球磨铸铁轴孔位磨损断裂裂纹
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	品牌:WEWELDING777 别名:威欧丁777 产品:美国
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

一般重要的铸铁设备甚至要求抗裂性能非常好的维修，从成功率、抗裂性、高强度、焊后可以加工、使用寿命上来说采用进口WEWELDING777铸铁焊条，冷焊工艺焊接，是目前在重要铸铁设备检修里面运用多的一种铸铁维修方法。

这个球墨铸铁轴承孔位磨损修复以及滚筒有2处缺口断裂的，修复力度比较大，对焊接工作者的体力、技术、耐力及心理压力有很大的影响，客户催活比较厉害，委派一个师傅经过两天的时间给弄好。

首先是对轴承孔位磨损的焊接，采用的威欧丁WSME400B铝氩弧焊机的电焊功能，焊接部位选用2.4或者3.2直径的高抗裂性的威欧丁WEWELDING777铸铁焊条，冷焊工艺焊接（焊前不用预热，焊后不用保温），焊接中每焊接一段，用锤子敲击焊缝释放应力，再用根部小铁刷摸一摸焊缝，保温没有裂纹及针眼的情况下继续下一段焊缝的焊接，再整个操作过程中，需要先用角磨机给焊接部位清理一下（表面的铁锈及有油污的部位），打磨出金属光泽，焊条在使用前，拿烘干筒200度的温度环境下烘干一小时，因为活量比较大，可以一次性多烘干一些WEWELDING777铸铁焊条备用，烘干多少用多少，焊条烘干是为了在焊接过程中不会产生针眼气孔夹渣。

轴承孔位的焊接，因角度不太好，每一段的焊缝不是很长，掌握的焊接手法及步骤是一定要控制好每段的温度，不要高了，边敲击边等缓冷（用小铁刷子刷拭焊缝），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。

滚筒边边的两块断裂修复的，需要先处理焊接部位，这两个部位不是受力部位，不需要开坡口，把两端先固定焊接点后，再保证没有裂纹产生的情况下分段焊接，这2个部位焊接相对轻松很多

在之前焊接轴承孔位的时候，用的焊条比较多，后面短的焊条头子可以节省下来焊下面两个断裂的部位

采用点焊的方式，避免浪费节约使用成本

- WEWELDING777使用工艺提示
- 1、焊前有必要做适当的表面清理，焊接接头斜切成一个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。