

铸铁焊补注意事项及操作说明

产品名称	铸铁焊补注意事项及操作说明
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

说明：铸铁焊补不需要特殊的焊接技术和焊接设备，一般的焊接师傅会电焊操作的，采用普通的交直流电焊机即可焊接，焊接注意事项按随货附带的WEWELDING777焊条使用说明书标准规范操作即可。

进口铸铁焊条WEWELDING777是一款用于各类铸铁（不管是球墨铸铁、灰口铸铁、白口铸铁还是高铬铸铁、可锻铸铁，同时可以解决铸铁与碳钢、铸铁与不锈钢的异种焊接）使用的焊条。其特点是通用性广、强度高、塑性好、抗裂性优异，焊后可机械加工，与母体颜色一致。

铸铁是碳的质量分数大于2.14的Fe-C合金，实际上工业铸铁一般是Fe-C-Si为主的多元合金。铸铁通常是按照碳在铸铁中的分布形态进行分类。一般可分为白口铸铁，灰铸铁，球墨铸铁，蠕墨铸铁和可锻铸铁。由于铸铁含碳量高，组织不均。塑性低，焊接性不良。在焊接过程中易产生白口，裂纹和气孔等缺陷。在焊接时应特别注意焊接工艺和焊接材料的选用。

焊接铸铁主要是从三方面的来控制：碳的控制，应力的消除，结构的调整。可以选用好一些的焊接材料。如来自威欧丁（天津）焊接技术有限公司进口的WEWELDING777铸铁焊条，焊接使用效果非常棒，得到广大焊接同仁们的一致认可，结构上可采取缝补工艺。来增加焊接效果的稳定性。

铸铁焊补大体可分热焊工艺和冷焊工艺两种。

为了保证焊接效果，建议采用下列焊接措施。供铸铁焊接和焊补时参考：

- 1、首先清除焊接部位的油污，砂，水，锈等污物。并视缺陷类型，开坡口，打止裂孔及熔池造型等准备措施。
- 2、热焊工艺的一般是难以焊接的高铬铸铁（含铬量25%以上，含铬量25%以下的采用冷焊工艺），先将焊件预热至500~600 左右。选用适当电流，断续施焊。使焊接过程中始终保持预热温度，焊后趁红热状态覆盖以石棉粉或其他保温材料。达到缓慢冷却，有利于石墨析出。
- 3、对于冷焊工艺的工件，为避免母材熔化过多。减少白口层，则在施焊前有必要把焊条表面药皮烘干后再使用，尽量采用小电流，短弧，窄焊道，短焊道（每段焊道长度一般不超过20mm）并施焊后锤击焊缝以松弛应力防止开裂。待温度降至用手摸不烫手后没有裂纹产生的前提下再焊下一道。
- 4、收弧时注意填满弧坑，以防弧坑裂纹。