

发动机缸体裂纹孔洞修复方案

产品名称	发动机缸体裂纹孔洞修复方案
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

焊接生铁和普通铁如果是热焊预热和焊后保温处理可以用J506焊接，如果是抗裂性能要求高强度要求高就用WEWELDING777特种铸铁焊条这个是冷焊接工艺，就是省却了焊前预热和焊后保温的繁琐工艺。WEWELDING777用于哪些方面？- 将铸铁和钢焊接、不同铸铁的焊接 - 传动齿轮箱体 - 灰口铸铁、可锻铸铁或球墨铸铁 - 下水管WEWELDING777技术参数抗拉强度：70,000 PSI (482牛顿/平方毫米)屈服强度：一般62,000 (427牛顿/平方毫米)硬度（HB）：185HB与母材颜色搭配：相似电源选择：交直流两用，直流时直流反接用抗裂性能表现相当优异的WEWELDING777铸铁焊条将生铁和熟铁能够焊接一起。如果采用热焊工艺对铸铁预热600度左右温度，快速焊接用J506电焊条焊接，焊后保温缓冷。如果是重要的铸铁设备的检修则就**适合冷焊工艺的WEWELDING777铸铁焊条焊接了，焊接过程咬合铸铁多一些以增强铸铁侧的抗拉强度。WEWELDING777用于哪些方面？- 将铸铁和钢焊接、不同铸铁的焊接 - 传动齿轮箱体 - 灰口铸铁、可锻铸铁或球墨铸铁 - 下水管WEWELDING777技术参数抗拉强度：70,000 PSI (482牛顿/平方毫米)屈服强度：一般62,000 (427牛顿/平方毫米)硬度（HB）：185HB与母材颜色搭配：相似电源选择：交直流两用，直流时直流反接工艺参数直径（毫米）2.4 3.2 4.0电流（安培）60-100 85-110 90-140焊接方式来说铸铁焊接就是手工电弧焊接，普通的交直流电焊机焊接，从焊接重要性来说，普通的铸铁小零件或者家用小工具这类就用普通的碳钢焊条热焊工艺焊接，但是如果是重要的铸铁设备，特别是会严重影响生产的铸铁设备的焊接检修则建议用抗裂性能特优异的进口WEWELDING777特种铸铁焊条焊接，因为铸铁焊接是很担心裂纹，非常忌讳来回返修，重要的铸铁设备就是一遍成活，所以遍抗裂尤其关键，即便这种进口的WEWELDING777铸铁焊条成本会比较高一些，但是成功率会高很多，所以在重要铸铁设备的检修现场WEWELDING777铸铁焊条会是铸铁焊接特别的。普通的45号钢跟球墨铸铁焊接用二氧化碳气体保护焊接就是会出现你说的那种情况，焊接结合熔合线无强度可言，这种情况是需要用适合铸铁与碳钢异种焊接的WEWELDING777特种铸铁焊条焊接的，冷焊工艺焊接，这种WEWELDING777铸铁焊条焊接碳钢与铸铁异种焊接主要体现在比如机体捣缸补洞，机座铸铁断裂修复后用碳钢做加强等这种高强度使用的场合下使用。