

缸体裂纹 西安压力机铸铁焊接

产品名称	缸体裂纹 西安压力机铸铁焊接
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

焊接生铁用不锈钢的焊条是不可以的，如果选用不锈钢焊条，容易形成碳化铬的硬层，脆性强，裂纹倾向大，这种要用普通的碳钢比如J506电焊条或者铸铁焊条WEWELDING777。根据生铁件的重要性选择不同的焊条，重要的铸铁件用WEWELDING777特种铸铁焊条，成本高，但是成功率和焊接后的机械强度也高，普通的铸铁件用J506焊条便宜，但是风险性要高一些。焊接生铁用J506碳钢焊条可以焊接，但是需要采用热焊的工艺焊接，需要对母体做600度左右的预热处理，焊接后保温缓冷可以有效防止焊接裂纹产生，如果工件不允许用热焊的工艺焊接的话，则需要用支持冷焊工艺焊接的焊条焊接，比如WEWELDING 777的铸铁焊条焊接，省却了复杂的焊接工艺，但是需要控制焊接过程，减少裂纹风险。对于焊工的要求是具有扎实电焊基本功的焊工，机器可以用普通的交流直流电焊机都可以，一般逆变直流焊机比较多。因为生铁从其成型方式，及组织结构，含碳量来说是不可以像熟铁那样焊接的，因为焊接的时候应力是总是存在的，晶粒比较粗大，含碳量高，淬火倾向大，当然容易裂纹了，所以重要的生铁件基本上都是采用重要的铸铁焊条来焊接的，并且采用冷焊工艺来焊接的，比如WEWELDING777的铸铁冷焊工艺