

减速机齿轮箱裂缝焊接

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 减速机齿轮箱裂缝焊接 |
| 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

凡是重要设备上的铸铁件使用其他普通焊条焊接过后产生裂纹有热影响的，只能说这种返修的，使用威欧丁777铸铁焊条焊接相对会比较安全，并且一定要按照我们wewelding777的焊接规范来焊接

铸铁用焊机是可以焊接的上的。铸铁焊接是可以的，断了也是可以焊接上的。很多人甚至的焊工认为铸铁是不可以焊接的，这是一个错误的观念，生铁是可以焊接的，因为其含碳量高，焊接过程中白口化倾向比较大，所以对于焊接材料的抗裂性能的要求和工艺过程的控制要求是非常高的

，如果是普通的生铁一般选用热焊的工艺，预热550度左右，然后用506的焊条焊接，时间稍微长一些。如果是重要的生铁件一般选用冷焊的工艺焊接，就是不用预热，不用保温处理，但是这个选用选用抗裂性能比较好的生铁焊条，比如WEWELDING 777铸铁焊条，然后采用缝补冷焊工艺焊接这种有修复的产品就安全，焊条直径选用3.2毫米直径，焊接电流100A左右，避免大的热输入量