

生铁熟铁铸铁设备检修

产品名称	生铁熟铁铸铁设备检修
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	1.00/件
规格参数	品牌:WEWELDING 工艺:焊前不用预热焊后不用保温 产地: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

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，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焊接生铁铸铁焊接用普通的电焊机就可以，220V和380V的都可以，只是要根据工件的重要性选择相应的焊接材料和焊接工艺。如果是普通的生铁 (指的是没有太大的铸铁件) 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。如果是重要的有**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。电机底座断裂了，这个就是铸铁的焊接，如果非重要的可以用J506电焊条焊接预热600度，焊接后保温缓冷。如果重要的话用抗裂性能好的WEWELDING777铸铁焊条，这个是不用预热和保温的，将断裂部位开坡口以后焊接，保证一定的使用高强度。不锈钢焊条焊条不可以焊接生铁，生铁焊接主流是两种焊接方式方式一：是采用碳钢J506的焊条焊接，小电流焊接，采用热焊的模式，对母体做预热处理，焊后保温缓冷。方式二：是采用铸铁焊条焊接，这个时候采用抗裂性能稍微好一些的，比如WEWELDING777的铸铁焊条，这个时候就可以采用冷焊的工艺，焊接的时候不用预热母体，焊接后不用保温处理，缩减了焊接工艺，一般使得铸铁设备的检修变得可能。