

液压油缸 乌兰察布发动机缸体焊接铸铁焊接 诚信经营

产品名称	液压油缸 乌兰察布发动机缸体焊接铸铁焊接 诚信经营
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

生铁含碳量高，铸造形态决定了焊接容易冷却时候应力导致熔合线裂纹，这种情况下可以通过预热600度焊后**焊接后保温处理可以提高成功率，当然了也可以通过冷焊工艺适合重要铸铁设备现场检修的，这个时候就非常依赖高抗裂的铸铁焊条，比如进口的小蓝盒WEWELDING777特种铸铁焊条焊接，小电流小规范，采用缝补工艺焊接，相对热焊来说运用*加广泛一些。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）：185 HB 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WEWELDING777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。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