

发动机油底壳捣缸电焊焊接铸铁焊接焊工程施工方案

产品名称	发动机油底壳捣缸电焊焊接铸铁焊接焊工程施工方案
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

电焊焊接铸铁用J506碳钢焊条可以电焊焊接，可是必须选用热焊的加工工艺电焊焊接，必须对孕妈做600度上下的加热解决，电焊焊接后隔热保温缓冷可以有效的避免电焊焊接裂痕造成，假如产品工件不允许用热焊的加工工艺电焊焊接得话，则必须用适用喷焊加工工艺电焊焊接的焊丝电焊焊接，例如WEWELDING777的铸铁焊条电焊焊接，省去了繁杂的焊接方法，可是要操纵电焊焊接全过程，降低裂痕风险性。针对电焊工的需要是具备扎扎实实电弧焊接基本技能的电焊工，设备可以用一般的沟通交流直流焊机都能够，一般逆变直流焊机比较多。

铸铁电焊焊接不开裂和焊材焊接方法及电焊焊接标准有关系，一般铸铁电焊焊接 选用如下所示几类电焊焊接1、热焊加工工艺，用J506的焊丝电焊焊接，在电焊焊接以前对孕妈做550度加热解决，电焊焊接后埋石灰粉堆里边缓冷至常温下取下。比较适合小物件或是有热处理工艺标准的轧钢厂，电焊焊接成本费也非常低一些。2、喷焊加工工艺，用WEWELDING777铸铁焊条喷焊，让孕妈时时刻刻维持常温下，沒有很大的高温热危害的条件下电焊焊接，比较适合关键的生铁机器设备的维修检修，抗裂纤维特性会*加理想化一些。