

Z116/Z117高钒铸铁焊条

产品名称	Z116/Z117高钒铸铁焊条
公司名称	邢台市华星特种焊接材料厂
价格	35.00/公斤
规格参数	
公司地址	中国 江苏 昆山市 宾西镇
联系电话	86 0319 7293699 15097925765

产品详情

型号	Z116/Z117高钒铸铁焊条	材质	镍
焊芯直径	2.5/3.2/4.0/5.0 (mm)	品牌	奥泰, 飞机
类型	铸铁焊条	药皮性质	多种可选
直径	2.5-5.0 (mm)	长度	300/350/400 (mm)
焊接电流	120 (A)	电流幅度	120 (A)
工作温度	300 ()	适用范围	各种铸铁件
产地	江苏		

铸铁焊条产品简介如下：

z100铸铁焊条 型号gb/t：ezfe-2用途：用于一般铸铁件缺陷的修复，并能焊补长期使用后的旧钢锭模，焊后不能加工。z116/z117高钒铸铁焊条 型号gb/t：ezv用途：用于铸铁件缺陷的焊补，如汽车缸体、机架齿轮箱等，也焊补高强度铸铁件及球墨铸铁件，焊件可不进行预热，焊后可进行切削加工，但加工性不如z508、z308和z408。z122fe铸铁焊条

型号gb/t：ezfe-2用途：用于各种灰口铸铁件非加工面的焊补。z208铸铁焊条

型号gb/t：ezc相当于aws：eci用途：用于焊补灰口铸铁的缺陷。z208df铸铁焊条 型号gb/t：ezc用途：用于冷焊、半热焊或热焊灰口铸件的各种缺陷，适用于焊补灰口铸铁的加工面和非加工面。z238铸铁焊条

型号gb/t：ezcq用途：用于焊补球墨铸铁件。z238df铸铁焊条

型号gb/t：ezcq用途：主要用于各类球墨铸铁件加工面和非加工面的焊接。z238sncu铸铁焊条 型号gb/t：ezcq用途：用于球墨铸铁、蠕墨铸铁、合金铸铁、可锻铸铁及灰口铸铁的焊接和焊补z248铸铁焊条

型号gb/t：ezc用途：用于灰口铸铁的焊补，特别适用于较大铸铁件的焊补。z258铸铁焊条

型号gb/t：ezcq用途：用于球墨铸铁的焊补，特别适用于较大球墨铸铁件的焊补。z238f/z268 铸铁焊条

型号gb/t：ezcq用途：用于各种球墨铸铁的，高强度灰口铁的焊补。z308铸铁焊条 型号gb/t：ezni-1 相当于aws：ezni-ci用途：用于铸铁薄件及加工面的补焊，如汽缸盖、发动机座、齿轮箱以及机床导轨等重要灰口铸铁件。镍价格昂贵，应在其他焊条不能满足要求时才可选用。z408铸铁焊条 型号gb/t：eznife-1相当于aws：enife-

ci用途：用于重要的高强度灰口铸铁及球墨铸铁的焊补，如汽缸、发动机、座齿轮等。z408a铸铁焊条

型号gb/t : eznife-cu用途：用于重要的高强度灰口铸铁及球墨铸铁的焊补，如汽缸、发动机、座齿轮等。

z438铸铁焊条

型号gb/t : eznife-1用途：用于球墨铸铁、高强度铸铁件加工面和非加工面的焊补。z508铸铁焊条

型号：eznicu-1用途：用于强度不高的灰口铸铁件焊补

铸铁焊条使用说明及简明表

产品描述:

铸铁焊条 生产许可证号：xk06-142 0529

铸铁焊条使用说明由于铸铁的含碳量高，组织不均匀，塑性低，所以属于可焊性不良的材料。在焊接过程中易产生白口，裂纹和气孔等缺陷，因此铸铁焊补对焊工技术熟练程度要求也较高，铸铁焊补大抵可分预热焊和冷态焊两种。为了保证焊接效果，建议采用下列焊接措施，供不同材质铸件和缺陷焊补时参考和选用。ezc型灰口铸铁焊条ezc 型钢芯强石墨化型药皮铸铁焊条，可交、直流两用。钢芯铸铁焊条药皮中加入适量石墨化元素，焊缝在缓慢冷却时可变成灰口铸铁，冷却速度快，就会产生白口而不易加工。冷却速度对切削加工性和焊缝组织影响很大，因为，操作工艺与一般冷焊焊条不同，该焊条要求连续施焊，焊后保温，以使焊缝缓冷。灰口铸铁焊缝和组织、性能、颜色，基本与母材相近，但由于塑性差，不能松弛焊接应力，搞热应力裂纹性能较差。小型薄壁件刚度较小部位的缺陷，可以不预热焊，而一般则应预热至400左右再焊，焊后缓冷，这样可以防止裂纹和白口。ezni型纯镍铸铁焊条ezni型是纯镍芯强石墨化型药皮铸铁焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。施焊时，焊件可不预热是铸铁冷焊焊条中抗裂性、切削加工性、操作工艺及力学性能等综合性能较好的一种焊条，广泛使用于铸铁薄件及加工面的补焊。eznife型纯镍铸铁焊条eznife型是纯镍芯强石墨化型药皮的铸铁焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。施焊时，焊件可不预热，具有强度高、塑性好、搞裂性优良，并与母材熔合好等特点。可用于重要灰口铸铁及球墨铸铁的补焊。eznicu型镍铜铸铁焊条 eznicu型是镍铜合金焊芯强石墨化药皮的铸铁焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。工艺性能和切削加工性能接近及型焊条，但由于收缩率较大，焊缝金属抗拉强度较低，不宜用于刚度大的铸件补焊。可在常温或低温预热至300左右焊接。用于强度要求不高，塑性要求好的灰口铸件的补焊。

z607

铸铁焊条用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补.z612铸铁焊条用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补，如汽缸体的焊补等