

# 铸铁与低碳钢的焊接方法

产品名称	铸铁与低碳钢的焊接方法
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

用二保焊焊接。推荐采用直径0.8mm或1.0mm镀铜实心ER50-6细丝二保焊，低电压小电流焊接。以降低焊接输入温度，减少会铸铁的白口组织。

ER50-6焊丝二保焊焊缝含氢比搜索J506焊条还要低，具有良好的抗裂性。既适合普通灰铸铁的补焊，也适合普通低碳钢

Q345强度级别的低合金钢焊接。完全可以用于灰铸铁与低碳钢一种金属焊接

2.电弧冷焊：777以镍铁合金为焊蕊的铸铁焊条，是为焊接及维修各种铸铁而设。焊件可不预热，几乎可焊接各种类型铸铁，还可以用于铸铁和钢的异种焊接，焊缝切削加工性能好，强度高、塑性好、具有抗裂性，常用于厚度较大的铸铁部件，灰口铸铁及球墨铸铁的焊接，工程级纯度的铸铁的焊补。交直流两用。

3.电弧热焊，就是焊前将铸铁母材被焊部位预热到400~700（暗红色），然后进行焊接，焊后再进行缓冷的焊接方法。施焊前去除铸铁和钢表面的氧化皮、油脂、水分。焊条可选用Z208、Z408或结构钢焊条J422、J507。