

# 缸体裂纹 呼伦贝尔压力机铸铁焊接

产品名称	缸体裂纹 呼伦贝尔压力机铸铁焊接
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

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，直流时直流反接普通的45号钢跟球墨铸铁焊接用二氧化碳气体保护焊接就是会出现你说的那种情况，焊接结合熔合线无强度可言，这种情况是需要用适合铸铁与碳钢异种焊接的WEWELDING777特种铸铁焊条焊接的，冷焊工艺焊接，这种WEWELDING777铸铁焊条焊接碳钢与铸铁异种焊接主要体现在比如机体捣缸补洞，机座铸铁断裂修复后用碳钢做加强等这种高强度使用的场合下使用。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。焊接生铁用不锈钢的焊条是不可以的，如果选用不锈钢焊条，容易形成碳化铬的硬层，脆性强，裂纹倾向大，这种要用普通的碳钢比如J506电焊条或者铸铁焊条WEWELDING777。根据生铁件的重要性选择不同的焊条，重要的铸铁件用WEWELDING777特种铸铁焊条，成本高，但是成功率和焊接后的机械强度也高，普通的铸铁件用J506焊条便宜，但是风险性要高一些。