

缸体裂纹 滨州压力机铸铁焊接 经验丰富

产品名称	缸体裂纹 滨州压力机铸铁焊接 经验丰富
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。铸铁掉了一块可以用普通的电焊机焊接的，就是不要胡乱选择焊条焊接，就是要一遍焊接成功，如果来回焊接的话很容把铸铁件报废，这种断口的首先要打好坡口，然后普通的生铁就用普通的铸铁焊条比如308,焊接预热到600度温度，然后焊后保温缓冷减少应力裂纹，如果是非常重要的铸铁设备或者零件，就用高抗裂的WEWELDING777铸铁焊条焊接，这种就不用预热和保温了，因为焊条成本要高一些，所以一般适合修复重要的铸铁零部件或者焊接重要的铸铁设备。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。焊接生铁铸铁焊接用普通的电焊机就可以，220V和380V的都可以，只是要根据工件的重要性选择相应的焊接材料和焊接工艺。如果是普通的生铁（指的是没有太大的价值的铸铁件）一般选用热焊的工艺，预热550度左右，然后用506的焊条焊接，时间稍微长一些。如果是重要的有价值的生铁件一般选用冷焊的工艺焊接，就是不用预热，不用保温处理，但是这个选用选用抗裂性能比较好的生铁焊条，比如WEWELDING 777铸铁焊条，然后采用缝补冷焊工艺焊接这种有修复价值的产品就安全，焊条直径选用3.2毫米直径，焊接电流100A左右，避免大的热输入量。