

## Z238球墨铸铁焊条 Z238

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | Z238球墨铸铁焊条 Z238                         |
| 公司名称 | 南宫市硕源焊接材料厂                              |
| 价格   | 45.00/公斤                                |
| 规格参数 | 型号:Z238<br>材质:铸铁<br>焊芯直径:3.2/4.0 ( mm ) |
| 公司地址 | 南宫市董家庙                                  |
| 联系电话 | 86 0319 7293665 13784130121             |

## 产品详情

|      |                |      |                |
|------|----------------|------|----------------|
| 型号   | Z238           | 材质   | 铸铁             |
| 焊芯直径 | 3.2/4.0 ( mm ) | 品牌   | 硕源             |
| 类型   | 铸铁焊条           | 直径   | 3.2/4.0 ( mm ) |
| 长度   | 400 ( mm )     | 焊接电流 | 120 ( A )      |
| 电流幅度 | 110 ( A )      | 工作温度 | 300 ( )        |
| 适用范围 | 用于焊补球墨铸铁件。     | 产地   | 江苏             |

### z100铸铁焊条

型号gb/t : ezfe-2

说明：低碳钢芯、氧化性药皮的铸铁焊条，焊接时将熔池中的碳、硅部分烧掉，焊缝为钢组织，焊缝与母材能较好地熔合，但药皮氧化性较强，熔深大，熔合区硬度高，抗裂性和工艺性差，交、直流两用，价格低廉。

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

说明：低碳钢芯、低氢型高钒铸铁焊条，焊缝形成以铁素体为基体以及碳化钒弥散分布的钢组织，具有较好的抗裂性，采用直流反接。

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。

熔敷金属化学成份/%

c 0.25 si 0.7 mn 1.5 fe余 v 8-13

z122fe铸铁焊条

型号gb/t : ezfe-2

说明：低碳钢芯铁粉钛钙型冷焊铸铁焊条，由于加入大量铁粉并通过药皮向焊缝过渡，从而稀释铸铁中的碳，焊缝与铸铁熔合牢固，但熔合区硬度高，具有良好抗裂，工艺性好，操作方便，电弧稳定飞溅小，脱渣容易，焊缝成形美观，交、直流两用。

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

说明：低碳钢芯强石墨化的铸铁焊条，焊缝缓冷时可变成灰口铸铁，但抗裂性较差，交、直流两用，价格低廉。

用途：用于焊补灰口铸铁的缺陷。

熔敷金属化学成份/%

c 2-4 si 2.5-6.5 mn 0.75 fe余

z208df铸铁焊条

型号gb/t : ezc

说明：钢芯铸铁冷焊焊条，具有强石墨化和铁素体化能力，冷焊接头有优良的抗裂和切削加工性，交、直流两用。

用途：用于冷焊、半热焊或热焊灰口铸件的各类缺陷，适用于焊补灰口铸铁的加工面和非加工面。

熔敷金属化学成份/%

c 3.5-4 si 3.5-4 mn 0.4-0.75 fe余 ni 1

z238铸铁焊条

型号gb/t : ezcq

说明：低碳钢芯、强石墨化的铸铁焊条，由于加入一定量的球化剂，使熔敷金属中的石墨在缓冷过程中呈球状析出，力学性能好，交、直流两用。

用途：用于焊补球墨铸铁件。

熔敷金属化学成份/%

c 3.2-4.2 si 3.2-4 mn 0.8 fe余 ni 1 球化剂0.04-0.15

z238df铸铁焊条

型号gb/t：ezcq

说明：钢芯球墨铸铁冷焊焊条，加入特殊球化剂和强铁素体元素，具有良好抗裂性和力学性能，交、直流两用。

用途：主要用于各类球墨铸铁件加工面和非加工面的焊接。

熔敷金属化学成份/%

c 3.2-4 si 3.2-4 mn 0.8 fe余 ni 1 球化剂0.04-0.15

z238sncu铸铁焊条

型号gb/t：ezcq

说明：低碳钢芯、强石墨化的铸铁焊条，加入一定量的球化剂及锡铜强化元素，熔敷金属具有较高的球化稳定性，力学性能好，交、直流两用。

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

熔敷金属化学成份/%

c 3.5-4 si 3.5 mn 0.8 re mg cu sn适量

z248铸铁焊条

型号gb/t：ezc

说明：铸铁芯、强石墨化的铸铁焊条，石墨化能力较强，熔敷金属与母材在组织、性能和颜色上基本相同，交、直流两用。

用途：用于灰口铸铁的焊补，特别适用于较大铸铁件的焊补。

熔敷金属化学成份/%

c 2-4 si 2.5-6.5 mn 0.75 fe余

z258铸铁焊条

型号gb/t : ezcq

说明：铸铁芯、强石墨化的铸铁焊条，含有钇稀土或镁，球化能力较强，熔敷金属与母材在组织、性能和颜色上基本相同，交、直流两用。

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。

熔敷金属化学成份/%

c 3.2-4 si 3.2-4 mn 0.8 fe余 ni 1 球化剂0.04-0.15

z238f/z268铸铁焊条

型号gb/t : ezcq

说明：碳钢芯、强石墨化的铸铁焊条，加入特殊球化剂，具有良好抗裂性和力学性能，熔敷金属与母材在组织、性能和颜色上基本相似。

用途：用于各种球墨铸铁的，高强度灰口铁的焊补。

熔敷金属化学成份/%

c 3.2 si 4 mn 0.5 球化剂 适量

z308铸铁焊条

型号gb/t : ezni-1 相当于aws : ezni-ci

说明：纯镍焊芯、强还原性强石墨化的铸铁焊条，施焊时，焊件可不预热，具有良好的抗裂性和加工性能，交、直流两用，工艺性能好。高韧性、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。

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。

熔敷金属化学成份/%

c 2 si 2.5 mn 1 fe 8 ni 90

z408铸铁焊条

型号gb/t : eznife-1 相当于aws : enife-ci

说明：镍铁合金焊芯、强还原性强石墨化的铸铁焊条，具有强度高、塑性好、线胀系数低等特点。抗裂性对灰口铸铁与z308差不多，但对球墨铸铁则比z30

8强，对含磷较高(0.2%p)的铸铁也有良好的效果。切割性比z308和z508稍差，用于常温或稍经预热（至200左右）灰口铸铁及球墨铸铁的焊接，交、直流两用，电弧稳定，工艺性好。

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。

熔敷金属化学成份/%

c 2 si 2.5 mn 1.8 fe余 ni 45-60

z408a铸铁焊条

型号gb/t：eznife-cu

说明：镍铁铜合金焊芯、强还原性强石墨化的铸铁焊条，交、直流两用，可全位置焊，具有强度高、塑性好、与母材熔合性好等特点，切割性z408相似，电弧稳定，焊条不发红，工艺性好，相当于瑞士卡斯特林公司2240焊条。

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。

熔敷金属化学成份/%

c 2 si 2. mn 1.5 fe余 ni 45-60 cu 4-10

z508铸铁焊条

型号：eznicu-1

说明：镍铜合金（蒙乃尔）焊芯、强石墨型铸铁焊条，工艺性和切削加工性都接近z308,但由于收缩率较大,抗裂性较差,焊接接头强度较低,不宜用于受力部位的焊接,可用于常温或低温预热(至200 )灰口铸铁的焊接,可交、直流两用,电弧稳定,工艺较好

用途：用于强度不高的灰口铸铁件焊补

熔敷金属化学成份/%

c 1 s 0.8 mn 2.5 fe 6 ni 60-70 cu 24-35

z438铸铁焊条

型号gb/t：eznife-1

说明：镍铁合金焊芯的石墨型铸铁焊条，加入一定量的球化剂，具有良好的抗裂性和加工性能，可交、直流两用。

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。

熔敷金属化学成份/%

c 2.5 s 3 mn 1.8 ni 45-60 球化剂适量

## z607铸铁焊条

说明：紫铜焊芯的低氢型铸铁焊条，抗裂性好，单层焊与铸铁基体熔合较好，但熔敷金属硬度不均匀，半熔化区硬度较高，切割加工有一定的困难。多层焊时成形不良，易产生气孔，但价格比镍基焊条便宜，交直流两用。

用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补。

熔敷金属化学成份/%

fe 30 其他：cu

## z612铸铁焊条

说明：铜包钢芯、钛钙型铸铁焊条，交直流两用，具有好的抗裂性，切割加工性能一般。

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。

熔敷金属化学成份/%

fe 30 其他：cu