

## Z408铸铁焊条 ENiFe-CI焊条 408镍铁规格3.2mm

产品名称	Z408铸铁焊条 ENiFe-CI焊条 408镍铁规格3.2mm
公司名称	河北坤旺焊接材料有限公司
价格	115.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村（注册地址）
联系电话	17692972591

### 产品详情

Z308铸铁电焊条Z308是纯镍焊芯、强还原性石墨型药皮的铸铁焊条，施焊时，焊件可不预热，具有良好的抗裂性能和加工性能。镍价格昂贵，应该在其它焊条不能满足时才可选用。交直流两用。用途：用于铸铁薄件及加工面的补焊，如发动机座、机床导轨、齿轮座等重要灰口铸铁件。

Z408是镍铁合金焊芯，强还原性石墨药皮的铸铁焊条，具有强度高、塑性好、线膨胀系数低等特点。抗裂性对灰口铸铁与Z308差不多，但对球墨铸铁则比Z308强，对含磷量高(0.2%P)的铸铁，也具有较好的效果，切削加工性能比Z308和Z508稍差。用于常温或稍经预热（至200C左右）灰口铸铁及球墨铸铁的焊接。交直流两用。用途：适用于重要高强度灰口铸件及球墨铸件的补焊。如汽缸、发动机座、齿轮、轧辊等。

Z508是镍铜合金（蒙乃尔）焊芯，强还原性石墨药皮的铸铁焊条。其工艺性能及切削加工性能都接近Z308，但由于收缩率较大，抗裂性较差。焊接接头强度较低，所以不宜用于受力部位的焊接，可用于常温或低温预热（至300 左右）的灰口铸铁的焊接。交直流两用。用途：用于强度要求不高的灰口铸件的焊补。铸铁焊条使用说明：铸铁焊条由于含碳量高，组织不均匀，强度低，塑性极差，属于可焊性差的材料，焊接过程极易产生裂纹；焊后冷速极快，容易产生白口组织，造成切削加工困难。铸铁的焊接和补焊，要达到较满意的结果，必须注意“三分材料、七分工艺”，不仅要选择焊条，而且采用适宜的补焊方法尤为重要。建议采用下列焊接工艺，作为铸铁焊接和补焊时参考：1.首先清除焊接部位的油泥、砂、水、锈等脏物；对长期处于高温、蒸汽环境下工作的铸铁件，还要清除表面贫碳层及氧化层。