Z100铸铁焊条，Z100焊条，Z708铸铁焊条厂家

产品名称	Z100铸铁焊条，Z100焊条，Z708铸铁焊条厂家
公司名称	清河永航耐磨焊条厂
价格	10.00/公斤
规格参数	
公司地址	石家庄裕华区666号
联系电话	0319-7292271 15003192836

产品详情

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、耐冲涮磨损等。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°C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°C)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

Z706/Z708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：可用于结构钢和铸铁，合金钢和铸铁等异种材料的焊接。焊缝强度高，抗拉强度&b≥420(MPa)，延伸率&5%≥22.直接冷焊，焊接工艺性能优良，成形美观，特别适用各种床体，机座裂纹的焊接。

熔敷金属化学成份/%

C≤0.12 Si≤1 Mn≤1.5 V Fe≤30 其他： Cu

706(708)、Z707型特种铸铁焊条，可用于结构钢和铸铁，合金钢和铸铁等异种材料的焊接。焊缝强度高，抗拉强度&b≥420(MPa)，延伸率&5%≥22.直接冷焊，焊接工艺性能优良，成形美观，特别适用各种床体，机座裂纹的焊接。