

分							素总量	
保证值	3.20~4.20	0.80	3.20~4.00	0.100	0.150	余量	0.100	0.04~0.15
焊条直径(mm)	参考电流(ac、dc+) 3.2			4.0		5.0		
焊接电流(a)	80~120			130~170		160~190		

注意事项: 1.焊前焊条须经250 左右烘焙1h。

2.焊前应将焊件预热至500 左右，焊后保温缓冷，则补焊处有可能进行切削加工。 3.热处理规范
正火处理：900-920 保温2.5h，炉冷至730-750 保温2h取出空冷。

退火处理：900-920 保温2.5h，炉冷至1000℃
符合 gb ezni-1
相当 aws eni-c1

说明: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。

熔敷金属化学成分(%)

	c	si	s	n	f	e

参考电流(ac、dc+)

焊条直径(m m)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流(a)	50~100	70~120	110~180	160~190

注意事项:

1.焊前焊条须经150 左右烘焙1h。 2.可以通过锤击焊缝消除焊补区应力，避免裂纹

z408铸铁焊条 符合 gb ezufe-1
相当 aws enife-c1

说明: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200 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。

熔敷金属化学成分(%)					
	c	si	s	ni	fe
				4 5	
参考电	流(ac、dc+)				
	焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0	
	焊接电流(a)	50~100	70~120	110~180	

注意事项: 焊前焊条须经150 左右烘焙1h。

z508铸铁焊条 符合 gb eznicu-1
相当 aws enicu-b

说明: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

熔敷金属化学成分(%)					
	C	Si	S	Fe	
参考电流(ac、dc+)					
焊条直径(m m)	2.5	3.2	4.0	5.0	
焊接电流(a)	50~100	70~120	110~170	140~190	

注意事项:

- 1.焊前焊条须经150 左右烘焙1h。
- 2.焊时运条以窄焊道为宜,每次焊缝的长度不宜超过50mm,焊后立即用小锤轻轻锤击焊接处,以消除焊补区应力,防止裂纹