

## 成分分析检测：铸铁焊条检测项目

产品名称	成分分析检测：铸铁焊条检测项目
公司名称	深圳市实测通技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试周期:5-7天 寄样地址:深圳宝安 价格费用:电话详谈
公司地址	深圳市罗湖区翠竹街道翠宁社区太宁路145号二单元705
联系电话	17324413130 17324413130

## 产品详情

铸铁焊条是一款用于铸铁使用的焊条，特点是强度高、塑性好。适用于灰口铸铁及球墨铸铁、可机械加工。

铸铁是碳的质量分数大于2.14%的Fe-C合金。实际上工业铸铁一般是Fe-C-Si为主的多元合金。铸铁通常是按照碳在铸铁中的分布形态进行分类，一般可分为白口铸铁、灰铸铁、球墨铸铁、蠕墨铸铁和可锻铸铁。由于铸铁含碳量高、组织不均、塑性低、焊接性不良，在焊接过程中极易产生白口、裂纹和气孔等缺陷，在焊接时应特别注意焊接工艺和焊接材料的选择。对焊条电弧焊来说，国内可供选用的焊条有20余种，基本上可分为两大类，一类是同质焊缝型即铸铁型；另一类则是异质焊缝型如：钢（碳钢或者合金结构钢等）、纯Ni（纯镍308）、Ni-Fe（镍铁408）、Ni-Cu（镍铜508）、Ni-Fe-Cu、Fe-Cu等。在选用焊条时，可按不同的铸铁材料，不同的切削加工要求，不同的服役条件和重要程度，不同的结构特点，刚度大小等进行选用。

焊接铸铁主要是从三方面的来控制：碳的控制、应力的消除、结构的调整。

铸铁是含碳量大于2%的铁碳合金。国内可以提供10种以上的铸铁电焊条，可按不同的铸铁材料，不同的切削加工要求以及焊补件的重要程度分别选用。

由于铸铁的含碳量高、组织不均匀、塑性低，所以属于焊接性不良的材料。在焊接过程中极易产生白口、裂纹和气孔等缺陷，因此铸铁焊补对焊工技术熟练程度要求也较高，铸铁焊补大体可分预热焊和冷态焊两种。

铸铁焊条检测项目：

尺寸：直径检验用精度为0.01mm的量具，在同一位置互相垂直方向测量，测量部位不少于两处。

外在质量：按照要求对相关部位进行目视检验，焊条偏心度试验可采用任何适宜的方法。

化学成分：焊缝同质焊条化学成分、焊缝异质焊条化学成分。

焊接工艺性能：焊条应引弧容易，在焊接过程中电弧燃烧稳定，不宜有过大的飞溅。药批熔化应均匀，无成块脱落现象，容易脱渣，焊缝成形较好。

力学性能：焊条力学性能要求由供需双方协商确定测试。

检测复验：

当任何一项检验不合格时，应加倍复验，复验结果均应符合该项目检验要求。复验试样可在原试件上截取，或在使用与原试件采用的同一类型的母材、同一批号的焊材和同样的焊接程序制备的新试件上制取。当复验拉伸试验时，抗拉强度、屈服强度及断后伸长率同时作为复验项目。对于化学分析，仅复验那些不满足要求的元素。

如果加倍复验有一次不符合检验要求，则材料判定为不合格。

更多咨询可联系我们：

中拓检测是一家具有欧洲背景的专业第三方检测机构，公司取得了中国合格评定国家认可委员会（CNAS）的认可资质和中国计量认证（CMA）的认证资质。

公司以准确真实的数据为导向，以高技术队伍建设为基础，以\*\*高效的服务为宗旨，致力于为客户提供检测、计量、认证、培训等服务。