

铸铁焊条检测项目

产品名称	铸铁焊条检测项目
公司名称	深圳市讯科检测
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼
联系电话	13378656621 13378656621

产品详情

铸铁焊条是一款用以生铁所使用的焊丝，特征是强度大、可塑性好。适用灰铸铁及球墨铸件、可机械加工制造。

生铁是碳的质量浓度超过2.14%的Fe-C铝合金。事实上工业产生铁一般是Fe-C-Si为主体的多元合金。生铁一般是依照碳在生铁里的遍布形状进行筛选，一般可分成白口铸铁、灰口铸铁、球墨铸件、蠕墨铸铁和可锻铸铁。因为生铁含碳高、机构不均匀、可塑性低、焊接性能欠佳，在焊接操作中容易造成白口铁、裂痕和出气孔等缺点，在焊接过程应注意焊接方法和不锈钢材料的采用。对手工电弧焊而言，中国能够所选用的焊丝有20多种，大部分可以分为两类，一类是同质性焊接型即生铁型；另一类乃是异质性焊接型如：钢（碳素钢或是合金工具钢等）、纯Ni（纯镍308）、Ni-Fe（镍铁408）、Ni-Cu（镍铜508）、Ni-Fe-Cu、Fe-Cu等。在采用焊丝时，可根据不同的生铁原材料，不同类型的磨削加工规定，不同类型的服役条件及影响程度，不同类型的结构特征，弯曲刚度尺寸等方面进行采用。

电焊焊接生铁主要从三方面的去操纵：碳的操纵、应力的清除、产业结构调整。

生铁是含碳超过2%的铁碳合金。中国能够提供10种以上的生铁焊条，可根据不同的生铁原材料，不同类型的磨削加工要求以及焊补件的重要性各自采用。

因为生铁的含碳高、机构不匀、可塑性低，因此归属于焊接性能不良原材料。在焊接操作中容易造成白口铁、裂痕和出气孔等缺点，因而生铁焊补对电焊技术掌握情况规定也比较高，生铁焊补大致分为加热焊和热态焊二种。

铸铁焊条检验项目：

规格：孔径检测用精密度为0.01mm的测量仪器，在同一部位垂直相交方向测量，**测量位置不得少于两个。

外在美品质：按照规定对有关部分进行看着检测，焊丝偏心度实验可采取一切合适的方式。

成分：焊接同质性焊丝成分、焊接异质性焊丝成分。

焊接方法特性：焊丝应引弧非常容易，在焊接操作中电弧点燃平稳，不适合有过大溅出。药批熔融应匀称，无成块掉下来状况，易于脱渣，焊缝成形不错。

物理性能：焊丝物理性能规定由甲乙双方共同商定检测。

检验复检：

当任何一项检测不过关时，应翻倍复检，复检结论均必须符合此项目检测规定。复检试件可在原有试样上提取，或者在采用与原试样所采用的同一类别的原材质、同一批号焊接材料和相同的电焊焊接程序流程制取的全新试样上制得。当复检拉伸实验时，抗压强度、抗拉强度及断后伸长率而作为复检新项目。针对化学成分分析，仅复检一些不符合要求元素。

假如翻倍复检有一次不合乎检测规定，则原材料认定是不过关。