

铸铁焊条

产品名称	铸铁焊条
公司名称	石家庄市悦达焊材有限公司
价格	160.00/千克
规格参数	
公司地址	石家庄裕华区南二环东路35号
联系电话	0311-80699186 15531101985

产品详情

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种缺陷，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-C1

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、耐冲刷磨损等。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 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)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

