

# 铸铁模具修复解决方式

产品名称	铸铁模具修复解决方式
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	20000.00/件
规格参数	焊条:WEWELDING777 线径:3.2mm 焊接方式:手工电弧焊
公司地址	天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内
联系电话	022-28196887 15013543115

## 产品详情

### 铸铁类模具的修复

铸铁模具的特殊成分和结构决定了其可焊性差表现在容易出现焊时裂纹，焊后裂纹，气孔，硬块！平常我们一般都采取Z308镍基焊条来进行焊接修复，但是这个需要指定严格的工艺控制，包括焊前加热到700多度，分断焊接，焊时用扁平锤子敲击以释放应力，焊接后放在石灰堆里面进行保温处理尽量控制硬点的产生和冷收缩产生的应力造成焊接后裂纹等等！详细归纳可把铸铁模具焊接的分为下面三个问题，并且用专门针对铸铁模具维修的WEWELDING777铸铁焊条(简称WE777铸铁焊条)来提供解决的方案。

问题一：铸铁的多孔性使它可吸收油脂，稀油和其他杂质。在焊接温度下，这些杂质变成气体，逸出的气体造成焊接金属多孔，降低焊缝强度，更容易因应力而被破坏。

解决办法：用割枪扫烧,使铸铁毛细内有机物尽量消失!同时用化学—冶金法制造的WE777解决了与铸铁电

弧有关的主要问题之一。药皮中的乳化剂和溶剂在焊接金属流动之前，冲刷掉基体金属的杂质，从而避免了杂质变成的气体造成气孔。

问题二：在焊接过程中，铸铁和焊缝在加热时膨胀和在冷却时收缩产生了多向应力。由于铸铁是脆性的，这些英里趋向大于铸铁的抗拉强度，铸铁和焊缝便产生了裂纹。这种破裂通常是在焊接完后马上发生的。在其他情况下，这些应力“被锁在里面”。在以后，这些应力释放出来就造成焊缝破裂。

解决办法：同样特种铸铁焊条WEWELDING777熔敷金属的高延展性以及均衡的屈服强度与抗拉强度比抵消了焊接金属在冷却时的收缩因素。于是，焊接金属与基体金属之间的结合在发生收缩时所受的影响就相对地比较小。

问题三：一般我们在焊接铸铁时,所传递的热量强烈又不均衡，加上熔融的金属的四散流动，造成许多的碳或片状石墨容入铁中。之后空气的冷却以及热量耗散于周围的基体金属，使这些碳颗粒结晶。从而形成很硬的，不能进行机械加工的称为马氏体组织，马氏体组织是由于不均匀的强烈的热传导，焊接金属分散流动，以及不规则熔敷金属快速冷却造成的。

解决办法：WEWELDING777具有独特的合金成分和药皮。这种结合可在小电流情况下形成可控制的，流动性特别好且流动均匀的熔敷金属。这就提供了热传导均匀，温度低，流动性特别好和熔敷率高的因素—即为避免形成马氏体和获得完全可以进行机械加工的过度区所需要的全部的因素。

铸铁模具维修焊接后记：WEWELDING777在解决我们平时铸铁的补焊也好，连接焊也好，对于各种材料的铸铁他都是可以通用性来焊接的，注意大面积堆焊时，在没有焊件自由端分段焊接，采用多层多道焊的焊接方法，是可以采取冷工艺。大大缩短维修时间提高效率,焊接后无需保温！