

## Z308铸铁焊条 纯镍铸铁焊条Z308 铸铁焊条型号 EZNi-1

产品名称	Z308铸铁焊条 纯镍铸铁焊条Z308 铸铁焊条型号 EZNi-1
公司名称	天津利豪焊材科技有限公司
价格	210.00/公斤
规格参数	
公司地址	天津市河北区进步道38号（新：津都大厦A座401-407室）
联系电话	13920920176

### 产品详情

焊芯直径：	2.5/3.2/4.0 ( mm )	硬度HRC：	35-60
焊接电流：	80 ( A )	工作温度：	660 ( )
加工定制：	是	材质：	铸铁
产地：	天津	类型：	铸铁焊条
型号：	EZNi-1铸铁焊条	直径：	齐全 ( mm )
电流幅度：	60-120 ( A )	适用范围：	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
品牌：	利豪	长度：	350/400 ( mm )
药皮性质：	酸性焊条		

铸铁焊条 质量好，价格低，规格全，个别型号没有列出，欢迎来电咨询：022-60508890  
天津利豪焊材科技有限公司销售部

铸铁焊条参数介绍：

z308铸铁焊条

型号gb/t：ezni-1相当于aws：ezni-ci

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

z438铸铁焊条

型号gb/t：eznife-1

说明：镍铁合金焊芯的石墨型铸铁焊条，加入一定量的球化剂，具有良好的抗裂性和加工性能，可交、直流两用。

用途：用于球墨铸铁、高强度铸铁件加工面和非加工面的焊补。

熔敷金属化学成份/%

c 2.5 s 3 mn 1.8 ni 45-60球化剂适量

### 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

### z607铸铁焊条

说明：紫铜焊芯的低氢型铸铁焊条，抗裂性好,单层焊与铸铁基体熔合较好,但熔敷金属硬度不均匀,半熔化区硬度较高,切割加工有一定的困难.多层焊时成形不良,易产生气孔,但价格比镍基焊条便宜,交直流两用.

用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补.

熔敷金属化学成份/%

fe 30其他：cu

### z612铸铁焊条

说明：铜包钢芯、钛钙型铸铁焊条，交直流两用，具有好的抗裂性，切割加工性能一般。

用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补，如汽缸体的焊补等。

熔敷金属化学成份/%

fe 30其他：cu