鑫盛铸铁焊条

产品名称	鑫盛铸铁焊条
公司名称	河北鑫盛砖机耐磨材料有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫垂杨镇工业区
联系电话	86-03195354820 13463903828

产品详情

牌号	国标型号	药皮类型	焊接电流	焊缝主要成分	主要用途
z100	ezfe-2	氧化性	交直流	1	用于一般铸铁件缺陷的修补，焊
z116	ezv	低氢型	交直流	高钒钢	高强度灰口铸铁件及球墨
z117	ezv	低氢型	直流	高钒钢	高强度灰口铸铁件及球墨
z122fe	ezfe-2	钛钙型	交直流	1	用于各种灰口铸铁件非加
z208	ezc	石墨型	交直流	铸铁	一般灰口铸铁件
z238	ezcq	石墨型	交直流	球墨铸铁	用于球墨铸铁件
z248	ezc	石墨型	交直流	灰口铸铁	用于灰口铸铁件的
z258	ezcq	石墨型	交直流	球墨铸铁	用于球墨铸铁件
z268	ezcq	石墨型	交直流	球墨铸铁	用于球墨铸铁件
z308	ezni-1	石墨型	交直流	纯镍	重要灰口铸铁薄壁件和
z408	eznife-1	石墨型	交直流	镍铁合金	重要高强度灰口铸铁件及球
z438	eznife-1	石墨型	交直流	镍铁合金	重要高强度灰口铸铁件及球
z508	eznicu-1	石墨型	交直流	镍铜合金	用于强度要求不高的灰口

z208铸铁焊条　　符合 gb ezc 相当 aws ec1

说明: z208是低碳钢芯、强石墨化型药皮的铸铁电焊条，焊缝在缓冷时可变成灰口铸铁，抗裂性能较差。可交直流两用，价格低廉。

用途: 用于焊补灰口铸铁的缺陷。

化学成分	熔敷金属化学成分(%) c	mn	si	s	p	fe
保证值	2.00~4.00	≤0.75	2.50~6.50	≤0.100	≤0.150	余量

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc+) φ3.2	φ4.0	φ5.0
焊接电流(a)	90~120	130~180	190~220

注意事项: 1.焊前焊条须经150°C左右烘焙1h。
2.对于承受应力及冲击等重要铸件结构，不宜采用本焊条。 3.小型薄壁铸件刚度不大部位的缺陷可以不预热焊补，而一般焊件需预热至400°C，焊后保温缓冷，则焊补处有可能进行切削加工。

z238铸铁焊条　　符合 gb ezcq

说明: z238是低碳钢芯、强石墨化型药皮的球墨铸铁焊条，由于加入一定量的球墨化剂，使熔敷金属中的石墨在受冷过程中呈球状析出，可交直流两用。

用途: 用于焊补球墨铸铁件。

化学成分	熔敷金属化学成分(%) c	mn	si	s	p	fe	其它元素总量	球化剂
保证值	3.20~4.20	≤0.80	3.20~4.00	≤0.100	≤0.150	余量	≤0.100	0.04~0.15

焊条直径(mm)	参考电流 (ac、dc+) φ3.2	φ4.0	φ5.0
焊接电流(a)	80~120	130~170	160~190

注意事项: 1.焊前焊条须经250°C左右烘焙1h。
2.焊前应将焊件预热至500°C左右，焊后保温缓冷，则补焊处有可能进行切削加工。 3.热处理规范
正火处理：900-920°C保温2.5h，炉冷至730-750°C保温2h取出空冷。
退火处理：900-920°C保温2.5h，炉冷至100z308铸铁焊条　　符合 gb ezni-1
相当 aws eni-c1

说明: z308是纯镍焊芯、强还原性石墨型药皮的铸铁焊条，施焊时，焊件可不预热，具有良好的抗裂性能和加工性能。镍价格昂贵，应该在其它焊条不能满足时才可选用。交直流两用。

用途: 用于铸铁薄件及加工面的补焊，如发动机座、机床导轨、齿轮座等重要灰口铸铁件。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	mn	si	s	ni	fe	其它元素总量
保证值	≤2.00	≤1.00	≤2.50	≤0.030	≥90	≤8	≤1.00

参考电流 (ac、dc+)

焊条直径(mm)	φ2.5	φ3.2	φ4.0	φ5.0
焊接电流(a)	50~100	70~120	110~180	160~190

注意事项: 1.焊前焊条须经150°C左右烘焙1h。
2.可以通过锤击焊缝消除焊补区应力，避免裂纹。

z408铸铁焊条　符合 gb eznife-1
相当 aws enife-c1

说明: z408是镍铁合金焊芯，强还原性石墨药皮的铸铁焊条，具有强度高、塑性好、线膨胀系数低等特点。抗裂性对灰口铸铁与z308差不多，但对球墨铸铁则比z308强，对含磷量高（0.2%p）的铸铁，也具有良好的效果，切削加工性能比z308和z508稍差。用于常温或稍经预热（至200°C左右）灰口铸铁及球墨铸铁的焊接。交直流两用。

用途: 适用于重要高强度灰口铸件及球墨铸件的补焊。如汽缸、发动机座、齿轮、轧辊等。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	mn	si	s	ni	fe	其它元素总量

保证值	≤2.00	≤1.80	≤2.50	≤0.030	45~60	余量	≤1.00

参考电流 (ac、dc+)

焊条直径(mm)	φ3.2	φ4.0	φ5.0
焊接电流(a)	50~100	70~120	110~180

注意事项: 焊前焊条须经150°C左右烘焙1h。

z508铸铁焊条 符合 gb eznicu-1

相当 aws enicu-b

说明: z508是镍铜合金（蒙乃尔）焊芯，强还原性石墨药皮的铸铁焊条。其工艺性能及切削加工性能都接近z308，但由于收缩率较大，抗裂性较差。焊接接头强度较低，所以不宜用于受力部位的焊接，可用于常温或低温预热（至300°C左右）的灰口铸铁的焊接。交直流两用。

用途: 用于强度要求不高的灰口铸件的焊补。

熔敷金属化学成分(%)

化学成分	c	mn	si	s	cu	ni	fe	其它元素总量
保证值	≤1.00	≤2.50	≤0.80	≤0.025	24~35	60~70	≤6	≤1.00

参考电流 (ac、dc+)

焊条直径(mm)	φ2.5	φ3.2	φ4.0	φ5.0
焊接	50~1	70~1	110~	140~

电流(a)	00	20	170	190

注意事项: 1.焊前焊条须经150°C左右烘焙1h。2.焊时运条以窄焊道为宜，每次焊缝的长度不宜超过50mm，焊后立即用小锤轻轻锤击焊接处，以消除焊补区应力，防止裂纹。

铸铁焊条使用说明:

执行gb10044-88标准

铸铁焊条由于含碳量高，组织不均匀，强度低，塑性极差，属于可焊性差的材料，焊接过程极易产生裂纹；焊后冷速极快，容易产生白口组织，造成切削加工困难。

铸铁的焊接和补焊，要达到较满意的结果，必须注意“三分材料、七分工艺”，不仅要选择焊条，而且采用适宜的补焊方法尤为重要。 建议采用下列焊接工艺，作为铸铁焊接和补焊时参考：

1. 首先清除焊接部位的油泥、砂、水、锈等脏物；对长期处于高温、蒸汽环境下工作的铸铁件，还要清除表面贫碳层及氧化层。 2. 根据被焊部位的形状、缺陷类型，进行开坡口、打止裂孔及熔池造型等准备措施。 3. 对需要冷焊的工件，先预热500-600°C左右，选用适宜电流，可连续施焊，焊接过程始终保持预热的温度，焊后立即覆盖石棉粉等保温材料，让其缓慢冷却，以提高其抗裂性能和加工性能。 4. 对于冷焊工件，防止母材熔化过多，减少白口倾向，防止热量集中过多，造成应力过大，应尽量采用小电流、短弧、窄道焊（每段焊道长度一般不超过50mm）。焊后马上锤击焊缝以松弛应力防止开裂，待温度降到60°C以下再焊一道。 5. 收弧时注意弧坑填满，以防收弧处裂。