

42CrMo焊接 合金钢焊条 威欧丁600

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 42CrMo焊接 合金钢焊条 威欧丁600 |
| 公司名称 | 威欧丁（天津）焊接技术有限公司 |
| 价格 | 2000.00/包 |
| 规格参数 | |
| 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

适用工艺1、WEWELDING600具有非常有利的热胀冷缩率，可使裂缝和扭曲小。2、在焊接对裂纹敏感的表面硬化金属时，作低层焊缝是理想的选择。3、斜切厚重零件，形成一个90度的V形凹槽。4、焊接高碳钢前须预热200 ；焊接弹簧钢时要控制焊接温度，以簧软化。5、维持短的电弧长度，并使用窄焊道以防止过热。6、在除去熔渣之前，先让焊接部位冷却WE600有且只有一种颜色，并且WE600这个是原本不存在，只是WEWELDING600焊条的简称，正因为如此，现在简称被者利用，者那种盒子包装的WE600是的，请的蓝色WEWELDING600铭牌包装。

焊接钨钢粒根据钨钢的硬度来说可以有两种选择。一种是高强度硬钎焊，材料选用钎料WEWELDING46高强度焊接，可以用火焰焊接。另外一种是氩弧焊接，因为氩弧焊是熔焊，对于抗裂要求尤其高，这个时候可以选用高抗裂的焊接高合金钢和钨钢的WEWELDING600TIG的氩弧焊丝焊接，焊接方式用氩弧焊接，如果有预热条件可以400度左右预热以后，然后焊后保温缓冷即可。