

铸铁焊接维修如何选择焊条

产品名称	铸铁焊接维修如何选择焊条
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	工艺简单:WEWELDING777 抗裂性好:WEWELDING777 通用性广:WEWELDING777
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

铸铁焊接时，可以选择以下几种焊条：wewelding777铸铁焊条、J506碳钢焊条、Z308镍基焊条。

1.WEWELDING777铸铁焊条：专用于铸铁焊接，采用工艺简单抗裂性能好安全系数高不需要预热的WEWELDING777铸铁焊条。这种焊条的焊接效果非常好，冷焊工艺适用于各类铸铁母材，对热影响区硬度控制较好；

2.Z308镍基焊条：采用热焊工艺焊接，焊接时需要预热，灰铸铁的加热温度应在600-650度左右。焊后需保温缓冷，以保证焊接接头的性能；

3.J506碳钢焊条：适用于热焊接方法，在焊接前需要进行预热处理，焊接过程中保持温度不低于400度。这种焊条的焊接效果较好，但需要注意焊接过程中的热量控制。