

UTP 8、OK 92.18焊条

产品名称	UTP 8、OK 92.18焊条
公司名称	上海钰泰焊接材料有限公司
价格	170.00/公斤
规格参数	品牌:齐全 型号:UTP 8、UTP 8S、UTP 8C、UTP 88H、OK 92.18
公司地址	上海市浦东新区川沙路500号205-248室
联系电话	021-31263590 13818577790

产品详情

z238铸铁焊条 z208铸铁焊条 z438铸铁焊条 z308铸铁焊条 z117低氢型 直流 高钒钢 用于铸铁缺陷的焊补，如汽车缸体、机架齿轮箱等，也可焊补高强度铸件及球墨铸铁件，焊件不进行预热，焊后可以进行切削加工，但加工性能不如z508、z308和z408 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。

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。 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。 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，也具有较好的效果，切削加工性能比z308和z508稍差。用于常温或稍经预热(至200 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。

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 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。 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。

熔敷金属化学成分(%)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 参考电流(ac、dc+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(a) 90~120 130~180

190~220 注意事项: 1.焊前焊条须经150 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 ，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。 熔敷金属化学成分(%)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

参考电流(ac、dc+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(a) 80~120 130~170 160~190

注意事项: 1.焊前焊条须经250 左右烘焙1h。

2.焊前应将焊件预热至500 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 保温2.5h,炉冷至730-750 保温2h取出空冷。

退火处理: 900-920 保温2.5h,炉冷至100 以下。 z308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) 2.5 3.2 4.0 5.0 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 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,也具有较好的效果,切削加工性能比z308和z508稍差。用于常温或稍经预热(至200 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) 3.2 4.0 5.0 焊接电流(a)

50~100 70~120 110~180 注意事项: 焊前焊条须经150 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 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) 2.5 3.2 4.0 5.0

焊接电流(a) 50~100 70~120 110~170 140~190 注意事项:

1.焊前焊条须经150 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 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 以下再焊一道。 5.收弧时注意弧坑填满,以防收弧处裂。 铸铁焊条简明表 牌号

gb标准 aws标准 药皮类型 焊接电源 主要用途 z208 ezc ec1 石墨型 ac、dc+

用于焊补灰口铸铁的缺陷。 z238 ezcq 石墨型 ac、dc+ 用于焊补球墨铸铁件。 z308

ezni-1 eni-c1 石墨型 ac、dc+

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。 z408

eznife-1 enife-c1 石墨型 ac、dc+

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。 z508

eznicu-1 enicu-b 石墨型 ac、dc+ 用于强度要求不高的灰口铸件的焊补。 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 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 以下再焊一道。 5. 收弧时注意弧坑填满，以防收弧处裂。