

Z122Fe铸铁焊条

产品名称	Z122Fe铸铁焊条
公司名称	南宫市金航焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:金航焊材 型号:齐全
公司地址	河北省南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	0319-5398628 13932950689

产品详情

铸铁焊条产品简介如下：

Z122Fe铸铁焊条型号GB/T：EZFe-2

说明：低碳钢芯铁粉钛钙型冷焊铸铁焊条，由于加入大量铁粉并通过药皮向焊缝过渡，从而稀释铸铁中的碳，焊缝与铸铁熔合牢固，但熔合区硬度高，具有良好抗裂，工艺性好，操作方便，电弧稳定飞溅小，脱渣容易，焊缝成形美观，交、直流两用。

用途：用于各种灰口铸铁件非加工面的焊补。

Z100铸铁焊条 型号GB/T：EZFe-2

用途：用于一般铸铁件缺陷的修复，并能焊补长期使用后的旧钢锭模，焊后不能加工。

Z116/Z117高钒铸铁焊条 型号GB/T：EZV 用途：用于铸铁件缺陷的焊补，如汽车缸体、机架齿轮箱等，也焊补高强度铸铁件及球墨铸铁件，焊件可不进行预热，焊后可进行切削加工，但加工性不如Z508、Z308和Z408。

Z122Fe铸铁焊条 型号GB/T：EZFe-2 用途：用于各种灰口铸铁件非加工面的焊补。

Z208铸铁焊条 型号GB/T：EZC 相当于AWS：ECI 用途：用于焊补灰口铸铁的缺陷。

Z208DF铸铁焊条 型号GB/T：EZC

用途：用于冷焊、半热焊或热焊灰口铸件的各种缺陷，适用于焊补灰口铸铁的加工面和非加工面。

Z238铸铁焊条 型号GB/T：EZCQ 用途：用于焊补球墨铸铁件。

Z238DF铸铁焊条 型号GB/T：EZCQ 用途：主要用于各类球墨铸铁件加工面和非加工面的焊接。

Z238SnCu铸铁焊条 型号GB/T：EZCQ

用途：用于球墨铸铁、蠕墨铸铁、合金铸铁、可锻铸铁及灰口铸铁的焊接和焊补

Z248铸铁焊条 型号GB/T：EZC 用途：用于灰口铸铁的焊补，特别适用于较大铸铁件的焊补。

Z258铸铁焊条 型号GB/T：EZCQ

用途：用于球墨铸铁的焊补，特别适用于较大球墨铸铁件的焊补。

Z238F/Z268 铸铁焊条 型号GB/T：EZCQ 用途：用于各种球墨铸铁的，高强度灰口铁的焊补。

Z308铸铁焊条 型号GB/T：EZNi-1 相当于AWS：EZNi-CI 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。

Z408铸铁焊条 型号GB/T：EZNiFe-1 相当于AWS：ENiFe-CI

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。

Z408A铸铁焊条 型号GB/T：EZNiFe-Cu

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。

Z438铸铁焊条 型号GB/T：EZNiFe-1

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。

Z508铸铁焊条 型号：EZNiCu-1 用途：用于强度不高的灰口铸铁件焊补

EZC 型钢芯强石墨化型药皮铸铁焊条，可交、直流两用。钢芯铸铁焊条药皮中加入适量石墨化元素，焊缝在缓慢冷却时可变成灰口铸铁，冷却速度快，就会产生白口而不易加工。冷却速度对切削加工性和焊缝组织影响很大，因为，操作工艺与一般冷焊焊条不同，该焊条要求连续施焊，焊后保温，以使焊缝缓冷。灰口铸铁焊缝和组织、性能、颜色，基本与母材相近，但由于塑性差，不能松弛焊接应力，搞热应力裂纹性能较差。小型薄壁件刚度较小部位的缺陷，可以不预热焊，而一般则应预热至400左右再焊，焊后缓冷，这样可以防止裂纹和白口。

EZNi型是纯镍芯强石墨化型药皮铸铁焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。施焊时，焊件可不预热是铸铁冷焊焊条中抗裂性、切削加工性、操作工艺及力学性能等综合性能较好的一种焊条，广泛使用于铸铁薄件及加工面的补焊。

EZNiFe型是纯镍芯强石墨化型药皮的铸铁焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。施焊时，焊件可不预热，具有强度高、塑性好、搞裂性优良，并与母材熔合好等特点。可用于重要灰口铸铁及球墨铸铁的补焊。

EZNiCu型镍铜铸铁焊条 EZNiCu型是镍铜合金焊芯强石墨化药皮的铸铁焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。工艺性能和切削加工性能接近及型焊条，但由于收缩率较大，焊缝金属抗拉强度较低，不宜用于刚度大的铸件补焊。可在常温或低温预热至300左右焊接。用于强度要求不高，塑性要求好的灰口铸件的补焊。