

# Z508铸铁焊条Z508镍基铸铁焊条

产品名称	Z508铸铁焊条Z508镍基铸铁焊条
公司名称	上海机桥焊接材料有限公司
价格	166.00/个
规格参数	品牌:昭友 型号:铸铁焊条 产地:上海
公司地址	上海市浦东新区南汇新城镇
联系电话	13916458909

## 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，焊后不
z116	ezv	低氢型	交直流	高钒钢	高强度灰口铸铁件及球墨铸
z117	ezv	低氢型	直流	高钒钢	高强度灰口铸铁件及球墨铸
z122fe	ezfe-2	钛钙型	交直流	1	用于各种灰口铸铁件非加工
z208	ezc	石墨型	交直流	铸铁	一般灰口铸铁件焊补
z238	ezcq	石墨型	交直流	球墨铸铁	用于球墨铸铁件焊补
z248	ezc	石墨型	交直流	灰口铸铁	用于灰口铸铁件的焊
z258	ezcq	石墨型	交直流	球墨铸铁	用于球墨铸铁件焊补
z268	ezcq	石墨型	交直流	球墨铸铁	用于球墨铸铁件焊补
z308	ezni-1	石墨型	交直流	纯镍	重要灰口铸铁薄壁件和加工
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墨
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墨
z508	eznicu-1	石墨型	交直流	镍铜合金	用于强度要求不高的灰口铸

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(%)	si	s	p	f

保证值	2.00~4.00	0.75	2.50~6.50	0.100	0.150	余
焊条直径(mm)参考电流(ac、dc)			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。

化学成分	熔敷金属化学成分(%)si	s	p	fe	其它元素总量	球		
保证值	3.20~4.20	0.80	3.20~4.00	0.100	0.150	余量	0.100	0.0
焊条直径(mm)参考电流(ac、dc)			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。

说明:z308是纯镍焊芯、强还原性石墨型，好的抗裂性能和加工性能。镍价格昂贵。

用途:用于铸铁薄件及加工面的补焊，

化学成分	熔敷
保证值	
焊条直径(mm)参	
焊接电流(a)	

注意事项:1.焊前焊条须经150 左右烘焙

说明:z408是镍铁合金焊芯，强还原性石墨型，系数低等特点。抗裂性对灰口铸铁与z (0.2%p)的铸铁，也具有良好的效果。预热(至200 左右)灰口

用途:适用于重要高强度灰口铸件及球

化学成分	熔敷
保证值	
焊条直径(mm)参	
焊接电流(a)	

注意事项:焊前

说明:z508是镍铜合金(蒙乃尔)焊芯，加工性能都接近z308，但由于收缩率较于受力部位的焊接，可用于常温或低

用途:用于强度要

化学成分	熔敷
保证值	1.0
焊条直径(mm)	参
焊接电流(a)	

注意事项:1.焊前焊条须经150 左右烘  
宜超过50mm，焊后立即用小锤轻

本产品的品牌是昭友，型号是铸铁焊条，产地是上海，类型是铸铁焊条，材质是铸铁，焊芯直径是2.5-5.0 ( mm )，药皮性质是酸性焊条，直径是2.5-5.0 ( mm )，长度是300/350/400 ( mm )，焊接电流是120 ( A )，电流幅度是120 ( A )，工作温度是300 ( )，适用范围是铸铁器件的补焊与焊接，硬度HRC是20-45