

Z508铸铁焊条 EZNiCu-1铸铁焊条 铸铁Z508焊条 铸铁焊条Z508 焊条

产品名称	Z508铸铁焊条 EZNiCu-1铸铁焊条 铸铁Z508焊条 铸铁焊条Z508 焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:卓君 型号:Z508 规格:3.2-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

Z508符合 GB/T 10044 EZNiCu-
A5.15 ENiCu-B ISO 10

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,但力学性能较差。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)的灰口铸铁的焊补。
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CMnSiNiFeCu其它元素总量保证值0.35~0.55 2.30 0.75 0.02560~703.0~6.025-

参考电流(AC、DC+)焊条直径(mm) 2.5 3.2 4.0 5.0焊接电流(A)50~10070~120110~170140~190

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,焊后立即锤击消除焊补区应力,防止裂纹。