

# 斯米克Z238F Z268铸铁焊条 焊丝

产品名称	斯米克Z238F Z268铸铁焊条 焊丝
公司名称	上海恒黛焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:恒黛 型号:Z238F 产地:上海
公司地址	上海市奉贤区青村镇奉柘公路2799号2013室
联系电话	021-51863192 13585859178

## 产品详情

此标价为焊材每公斤的价格，焊条最小包装为5KG起订，成轴的气保焊丝最小包装为15kg起订，请仔细阅读，有问题联系客服 谢谢合作！

### Z100铸铁焊条

型号GB/T：EZFe-2 说明：低碳钢芯、氧化性药皮的铸铁焊条，焊接时将熔池中的碳、硅部分烧掉，焊缝为钢组织，焊缝与母材能较好地熔合，但药皮氧化性较强，熔深大，熔合区硬度高，抗裂性和工艺性差，交、直流两用，价格低廉。  
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铸铁焊条 Z117高钒铸铁焊条

型号GB/T：EZV 说明：低碳钢芯、低氢型高钒铸铁焊条，焊缝形成以铁素体为基体以及碳化钒弥散分布的钢组织，具有较好的抗裂性，采用直流反接。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。熔敷金属化学成份/%C 0.25 Si 0.7 Mn 1.5 Fe余 V 8-13

### 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。

### Z208铸铁焊条

型号GB/T：EZC 相当于AWS：ECI说明：低碳钢芯强石墨化的铸铁焊条，焊缝缓冷时可变成灰口铸铁

，但抗裂性较差，交、直流两用，价格低廉。用途：用于焊补灰口铸铁的缺陷。熔敷金属化学成份/%C 2-4 Si 2.5-6.5 Mn 0.75 Fe余

#### Z208DF铸铁焊条

型号GB/T：EZC说明：钢芯铸铁冷焊焊条，具有强石墨化和铁素体化能力，冷焊接头有优良的抗裂和切削加工性，交、直流两用。

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

熔敷金属化学成份/%C 3.5-4 Si 3.5-4 Mn 0.4-0.75 Fe余 Ni 1

#### Z238铸铁焊条

型号GB/T：EZCQ说明：低碳钢芯、强石墨化的铸铁焊条，由于加入一定量的球化剂，使熔敷金属中的石墨在缓冷过程中呈球状析出，力学性能好，交、直流两用。用途：用于焊补球墨铸铁件。

熔敷金属化学成份/%C 3.2-4.2 Si 3.2-4 Mn 0.8 Fe余 Ni 1 球化剂0.04-0.15

#### Z238DF铸铁焊条

型号GB/T：EZCQ说明：钢芯球墨铸铁冷焊焊条，加入特殊球化剂和强铁素体元素，具有良好抗裂性和力学性能，交、直流两用。用途：主要用于各类球墨铸铁件加工面和非加工面的焊接。

熔敷金属化学成份/%C 3.2-4 Si 3.2-4 Mn 0.8 Fe余 Ni 1 球化剂0.04-0.15

#### Z238SnCu铸铁焊条

型号GB/T：EZCQ说明：低碳钢芯、强石墨化的铸铁焊条，加入一定量的球化剂及锡铜强化元素，熔敷金属具有较高的球化稳定性，力学性能好，交、直流两用。

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 熔敷金属化学成份/%C 3.5-4 Si 3.5 Mn 0.8 RE Mg Cu Sn适量

#### Z248铸铁焊条

型号GB/T：EZC说明：铸铁芯、强石墨化的铸铁焊条，石墨化能力较强，熔敷金属与母材在组织、性能和颜色上基本相同，交、直流两用。用途：用于灰口铸铁的焊补，特别适用于较大铸铁件的焊补。

熔敷金属化学成份/%C 2-4 Si 2.5-6.5 Mn 0.75 Fe余

#### Z258铸铁焊条

型号GB/T：EZCQ说明：铸铁芯、强石墨化的铸铁焊条，含有钇稀土或镁，球化能力较强，熔敷金属与母材在组织、性能和颜色上基本相同，交、直流两用。

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。熔敷金属化学成份/%C 3.2-4 Si 3.2-4 Mn 0.8 Fe余 Ni 1 球化剂0.04-0.15

#### Z238F铸铁焊条 Z268铸铁焊条

型号GB/T：EZCQ说明：碳钢芯、强石墨化的铸铁焊条，加入特殊球化剂，具有良好抗裂性和力学性能，熔敷金属与母材在组织、性能和颜色上基本相似。

用途：用于各种球墨铸铁的，高强度灰口铁的焊补。熔敷金属化学成份/%C 3.2 Si 4 Mn 0.5 球化剂 适量

#### Z308铸铁焊条

型号GB/T：EZNi-1 相当于AWS：EZNi-CI说明：纯镍焊芯、强还原性强石墨化的铸铁焊条，施焊时，焊件可不预热，具有良好的抗裂性和加工性能，交、直流两用，工艺性能好。高韧性、高耐磨、耐冲刷磨损等。可焊性好。抗岩石砂磨粒磨损，延长设备使用寿命4-8倍。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。熔敷金属化学成份/% C 2 Si 2.5 Mn 1 Fe 8 Ni 90

#### Z408铸铁焊条

型号GB/T：EZNiFe-1 相当于AWS：ENiFe-CI说明：镍铁合金焊芯、强还原性强石墨化的铸铁焊条，具有强度高、塑性好、线胀系数低等特点。抗裂性对灰口铸铁与Z308差不多，但对球墨铸铁则比Z308强，对含磷较高(0.2%P)的铸铁也有良好的效果。切割性比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，电弧稳定，工艺性好。

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。

熔敷金属化学成份/%C 2 Si 2.5 Mn 1.8 Fe余 Ni 45-60

#### Z408A铸铁焊条

型号GB/T：EZNiFe-Cu说明：镍铁铜合金焊芯、强还原性强石墨化的铸铁焊条，交、直流两用，可全位置焊，具有强度高、塑性好、与母材熔合性好等特点，切割性Z408相似，电弧稳定，焊条不发红，工艺性好，相当于瑞士卡斯特林公司2240焊条。

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。

熔敷金属化学成份/%C 2 Si 2. Mn 1.5 Fe余 Ni 45-60 Cu 4-10

#### Z508铸铁焊条

型号：EZNiCu-1说明：镍铜合金（蒙乃尔）焊芯、强石墨型铸铁焊条，工艺性和切削加工性都接近Z308，但由于收缩率较大，抗裂性较差，焊接接头强度较低，不宜用于受力部位的焊接，可用于常温或低温预热（至200）灰口铸铁的焊接，可交、直流两用，电弧稳定，工艺较好用途：用于强度不高的灰口铸铁件焊补

熔敷金属化学成份/%C 1 S 0.8 Mn 2.5 Fe 6 Ni 60-70 Cu 24-35

#### Z438铸铁焊条

型号GB/T：EZNiFe-1说明：镍铁合金焊芯的石墨型铸铁焊条，加入一定量的球化剂，具有良好的抗裂性和加工性能，可交、直流两用。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。

熔敷金属化学成份/%C 2.5 S 3 Mn 1.8 Ni 45-60 球化剂 适量

#### Z607铸铁焊条

说明：紫铜焊芯的低氢型铸铁焊条，抗裂性好，单层焊与铸铁基体熔合较好，但熔敷金属硬度不均匀，半熔化区硬度较高，切割加工有一定的困难。多层焊时成形不良，易产生气孔，但价格比镍基焊条便宜，交直流两用。

用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补。熔敷金属化学成份/%Fe 30 其他：Cu

#### Z612铸铁焊条

说明：铜包钢芯、钛钙型铸铁焊条，交直流两用，具有好的抗裂性，切割加工性能一般。

用途：多用于一般灰口铸铁非加工面的焊补，如汽缸体的焊补等。熔敷金属化学成份/% Fe 30

其他：Cu