

MG289铸铁焊条球墨灰口铸铁裂纹焊接抗裂高强度

产品名称	MG289铸铁焊条球墨灰口铸铁裂纹焊接抗裂高强度
公司名称	天津市英源焊接技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	天津市河北区重光路5号院内204-205（注册地址）
联系电话	15900206681 15900206681

产品详情

mg289铸铁焊条性能说明：

mg289

- n 用于不干净铸铁焊接的高强度合金。
- n 焊缝沉积层可以进行机械加工。
- n 为焊接不干净、有油污的铸铁而专门设计。
- n 用于铸铁管道的低压带水焊接。
- n 合金金属焊芯设计，涂有独有的焊剂，具有抗裂功能。
- n 易于在多个位置焊接。
- n 用途，如：

- 将铸铁和钢焊接 不同铸铁的焊接 --传动齿轮箱体
- 灰口铸铁、可锻铸铁或球墨铸铁 --下水管

技术参数（典型值）

抗拉强度 可达 60000psi (415牛顿/平方毫米)

硬度 hb210

化学成份

c	ni	fe及其它
1	55	均衡

直径 (mm)	2.5	3.2	4.0
电流强度(安培数)	40-70	70-110	90-130
包装尺寸(kg)	2.5	5	5

适用标准(类似于) aws/sfa a5.15 e ni fe cr

din(德国工业标准)8573 e nife-2-bg-11

电流类型: ac/dc+

使用提示

n 对于厚剖面，使用mg570或砂轮除去破损的、开裂的金属，并斜切接头。

n 当修复裂缝时，请在裂缝末端钻孔，以防止焊接过程中裂缝扩大

n 在焊接过程中，应尽量减少电流值 (特别是表面油较多时)，并维持短到中等的电弧长度，以防止基体材料过热。

n 当焊接非常厚的零件时，建议预热到200度

n 建议底层焊道采用短而细的焊珠，对于覆盖层，焊缝宽度为焊条直径的两倍。在完成所有的焊层之后，有条件的可以表面喷丸处理。

n 要特别注意：铸铁和钢焊接时，焊条要和铸铁成八十度角左右。