

电力牌Z408铸铁焊条EZNi-1生铁

产品名称	电力牌Z408铸铁焊条EZNi-1生铁
公司名称	河北江钻焊接材料有限公司
价格	110.00/kg
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇邹家村
联系电话	15132926073

产品详情

电力牌Z408铸铁焊条EZNi-1生铁

铸铁焊条使用说明

铸铁是含碳量大于2%的铁碳合金。目前国内可以提供10种以上的铸铁电焊条，可按不同的铸铁材料，不同的切削加工要求以及焊补件的重要程度分别选用。由于铸铁的含碳量高、组织不均匀、塑性低，所以属于焊接性不良的材料。在焊接过程中极易产生白口、裂纹和气孔等缺陷，因此铸铁焊补对焊工技术熟练程度要求也较高，铸铁焊补大体可分预热焊和冷态焊两种。

为了保证焊接效果，建议采用下列焊接措施，供铸铁焊接和焊补时参考：1、首先清除焊接部位的油泥、砂、水、锈等污物，并视缺陷类型，开坡口、打止裂孔及熔池造型等准备措施。2、对于预热焊件，先将焊件预热至500~600 左右，选用适当电流，可连续施焊，使焊接过程中始终保持预热温度，焊后趁红热状态覆盖以石棉粉或其他保温材料，达到缓慢冷却，有利于石墨析出。3、对于冷焊工件，为避免母材熔化过多，减少白口层，则在施焊中，尽量采用小电流、短弧、窄焊道、短焊道（每段焊道长度一般不超过50mm）并施焊后锤击焊缝以松弛应力防止开裂，待温度降至60 以下时再焊下一道。

Z408铸铁焊条符合 GB EZNiFe-1相当 AWS ENiFe-C1说明:Z408是镍铁合金焊芯，强还原性石墨药皮的铸铁焊条，具有强度高、塑性好、线膨胀系数低等特点。抗裂性对灰口铸铁与Z308差不多，但对球墨铸铁则比Z308强，对含磷量高（0.2%P）的铸铁，也具有较好的效果，切削加工性能比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。用途:适用于重要高强度灰口铸件及球墨铸件的补焊。如汽缸、发动机座、齿轮、轧辊等。熔敷金属化学成分(%)化学成分 C Mn Si S Ni Fe 其它元素总量保证值 2.00 1.80 2.50 0.030 45~60 余量

1.00 参考电流(AC、DC+)焊条直径(mm) 3.2 4.0 5.0焊接电流(A) 50~100 70~120 110~180 注意事项:焊前焊条须经150 左右烘焙1h。