

厂家直销 Z408A铸铁焊条 铸408A铸铁焊条 镍铁铜铸铁焊条

产品名称	厂家直销 Z408A铸铁焊条 铸408A铸铁焊条 镍铁铜铸铁焊条
公司名称	清河县特尔鑫焊接材料有限公司
价格	130.00/公斤
规格参数	品牌:特尔鑫 型号:Z408A 产地:河北
公司地址	清河县小屯工业园区36号
联系电话	15130398080

产品详情

正品Z408A铸铁焊条 铸408A镍铁合金铸铁焊条 EZNiFe-Cu铸铁焊条

符合：GB/T10044 EZNiFe-Cu

AWS --

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。

熔敷金属化学成分：

	C	Mn	Si	Cu	Ni	Fe
标准值	2.0	1.50	4-10	45-60	-	
一例	0.11	0.95	1.83	8.4	52.50	余量

焊条规格及参考电流（DC或AC）

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	350	400	400

电流范围 (A)	平焊	60-90	90-130	150-180	180-210
	立、仰焊	50-80	80-110	120-150	150-190

注意事项:

1. 焊前焊条使用前须经150烘焙1小时，随烘随用。2. 焊后锤击焊缝，消除补焊区应力，避免裂纹。3. 铸铁冷焊应避免大电流焊接，以减少母材杂质元素的深渗入，缩小白口区宽度，提高焊缝抗裂和机加工性能。

。