

Z308铸铁焊条 纯镍铸铁焊条 EZNi-1铸铁焊条

产品名称	Z308铸铁焊条 纯镍铸铁焊条 EZNi-1铸铁焊条
公司名称	清河县特尔鑫焊接材料有限公司
价格	150.00/公斤
规格参数	品牌:斯米克 型号:EZNi-1 产地:上海
公司地址	清河县小屯工业园区36号
联系电话	15130398080

产品详情

备注：单价为1公斤的价格！1公斤1盒!包装：2.5/3.2/4.0mm

一盒1公斤，请拍1的倍数！名称：铸308纯镍铸铁焊条标准：GB：EZNi-1 AWS：ENi-CI

说明：Z308系以纯镍为焊芯，强还原性石墨型药皮的铸铁焊条。可交直流两用。施焊时电弧稳定，操作方便，焊件可不预热，它是铸铁冷焊焊条中，抗裂性、切削加工性、焊缝强度等综合性能较好的一种焊条，被广泛使用于铸铁薄件及加工面的补焊。

用途：可用于常温或稍经预热（至200左右）灰口铸铁的焊接，铸铁薄件及加工面的补焊，如气缸盖、发动机座、齿轮箱以及机床导轨等重要灰口铸铁件。也适用于焊接铸铁制成的机械零件等。

硬度：HB180

名称：铸408镍铁铸铁焊条

标准：GB：EZNiFe-1 AWS：ENiFe-CI

说明：Z408系以镍铁合金为焊芯，强还原性石墨型药皮的铸铁焊条。可交直流两用。

施焊时电弧稳定，操作方便，焊件可不预热，焊缝金属其特点是强度高、塑性好、线膨胀系数低，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（0.2P）的铸铁，也有良好的效果。切削加工性能比Z308和Z508稍差。

用途：可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，如气缸、发动机座、齿轮等。

硬度：HB200

注意事项：

1. 铸铁焊接处的表面应保持干净，必须仔细铲去任何缺陷。旧的铸铁件内部如有油污或水分渗入，应用气焊炬或喷灯把它烧除，直至烟气冒完为止，然后将表面残存的黑皮、锈蚀等杂质清除干净。
2. 施焊处必须先开好70-90°坡口，底部呈圆弧形，半径不小于5mm。焊缝两端应先钻出5mm小孔，防止裂纹扩展。
3. 焊接电流越小越好，只要求能顺利施焊，焊缝与母材熔合牢固即可。
4. 运条以窄道为宜，不要摆动，每次焊缝长度不宜超过50mm。焊后立即用小锤轻轻锤击焊接处，以消除焊补区的应力，防止裂纹。待工件冷却至不烫手再继续施焊。厚度较大或形状复杂的工件，以预热到200左右为宜。
5. 如填补大的空隙，应先从四周开始堆焊一层，然后向中部逐步填满。
6. 施焊前应将焊条在150左右烘焙1小时。