

合肥 供应天津金桥铸铁焊条 z308

产品名称	合肥 供应天津金桥铸铁焊条 z308
公司名称	合肥埃克莱森机电贸易有限公司
价格	230.00/公斤
规格参数	型号:z308 材质:铸铁 焊芯直径:3.2 (mm)
公司地址	安徽省合肥市蒙城北路和煦园小区8幢407室
联系电话	暂无

产品详情

型号	z308	材质	铸铁
焊芯直径	3.2 (mm)	直径	3.2 (mm)
焊接电流	70-120 (A)	工作温度	150 ()
适用范围	用于焊补灰口铸铁的缺陷	产地	天津

欢迎您来电咨询！您还可以直接点击下面的免费电话！

z208铸铁焊条产品简介

说明：z208是低碳钢芯、强石墨化型药皮的铸铁电焊条，焊接在缓冷时可变成灰口铸铁，抗裂性能差。可交直流两用，价格低廉。

注意事项：1.焊前焊条须经150摄氏度左右烘焙一小时。

2.对于承受应力及冲击等重要铸件结构，不宜采用本焊条。

3.小型薄壁铸件刚度不大部位的缺陷可以不预热焊补，而一般焊件需预热400摄氏度，

焊后保温缓冷，则焊补处有可能进行切削加工。

铸铁焊条简明表					
牌号	gb标准	aws标准	药皮类型	焊接电源	主要用途
z208	ezc	ec1	石墨型	ac、dc+	用于焊补灰口铸铁的缺陷。
z238	ezcq		石墨型	ac、dc+	用于焊补球墨铸铁件。
z308	ezni-1	eni-c1	石墨型	ac、dc+	用于铸铁薄件及加工面的补焊，如发动机座、机床导轨、齿轮座等重要灰口铸铁件。
z408	eznife-1	enife-c1	石墨型	ac、dc+	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。
z508	eznicu-1	enicu-b	石墨型	ac、dc+	用于强度要求不高的灰口铸件的焊补。

铸铁焊条使用说明:

执行gb10044-88标准

铸铁焊条由于含碳量高，组织不均匀，强度低，塑性极差，属于可焊性差的材料，焊接过程极易产生裂纹；焊后冷速极快，容易产生白口组织，造成切削加工困难。

铸铁的焊接和补焊，要达到较满意的结果，必须注意“三分材料、七分工艺”，不仅要选择焊条，而且采用适宜的补焊方法尤为重要。建议采用下列焊接工艺，作为铸铁焊接和补焊时参考：1. 首先清除焊接部位的油泥、砂、水、锈等脏物；对长期处于高温、蒸汽环境下工作的铸铁件，还要清除表面贫碳层及氧化层。2.

根据被焊部位的形状、缺陷类型，进行开坡口、打止裂孔及熔池造型等准备措施。3. 对需要冷焊的工件，先预热500-600 左右，选用适宜电流，可连续施焊，焊接过程始终保持预热的温度，焊后立即覆盖石棉粉等保温材料，让其缓慢冷却，以提高其抗裂性能和加工性能。4. 对于冷焊工件，防止母材熔化过多，减少白口倾向，防止热量集中过多，造成应力过大，应尽量采用小电流、短弧、窄道焊（每段焊道长度一般不超过50mm）。焊后马上锤击焊缝以松弛应力防止开裂，待温度降到60 以下再焊一道。5. 收弧时注意弧坑填满，以防收弧处裂。