

EZNiFe-2焊丝/EZNiFe-2铸铁药芯焊丝

产品名称	EZNiFe-2焊丝/EZNiFe-2铸铁药芯焊丝
公司名称	河北铭越焊接材料有限公司
价格	170.00/公斤
规格参数	品牌:铭越 型号:EZNiFe-2 产地:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇王尔庄（注册地址）
联系电话	13313094517

产品详情

铸铁焊条产品简介如下：

Z100铸铁焊条

型号GB/T：EZFe-2

说明：低碳钢芯、氧化性药皮的铸铁焊条，焊接时将熔池中的碳、硅部分烧掉，焊缝为钢组织，焊缝与母材能较好地熔合，但药皮氧化性较强，熔深大，熔合区硬度高，抗裂性和工艺性差，交、直流两用，价格低廉。

用途：用于一般铸铁件缺陷的修复，并能焊补长期使用后的旧钢锭模，焊后不能加工。

Z116/Z117高钒铸铁焊条

型号GB/T：EZV

说明：低碳钢芯、低氢型高钒铸铁焊条，焊缝形成以铁素体为基体以及碳化钒弥散分布的钢组织，具有较好的抗裂性，采用直流反接。

用途：用于铸铁件缺陷的焊补，如汽车缸体、机架齿轮箱等，也焊补高强度铸铁件及球墨铸铁件，焊件可不进行预热，焊后可进行切削加工，但加工性不如Z508、Z308和Z408。

熔敷金属化学成份/%

C 0.25 Si 0.7 Mn 1.5 Fe余V 8-13

Z122Fe铸铁焊条

型号GB/T：EZFe-2

说明：低碳钢芯铁粉钛钙型冷焊铸铁焊条，由于加入大量铁粉并通过药皮向焊缝过渡，从而稀释铸铁中的碳，焊缝与铸铁熔合牢固，但熔合区硬度高，具有良好抗裂，工艺性好，操作方便，电弧稳定飞溅小，脱渣容易，焊缝成形美观，交、直流两用。

用途：用于各种灰口铸铁件非加工面的焊补。

Z208铸铁焊条

型号GB/T：EZC相当于AWS：ECI

说明：低碳钢芯强石墨化的铸铁焊条，焊缝缓冷时可变成灰口铸铁，但抗裂性较差，交、直流两用，价格低廉。

用途：用于焊补灰口铸铁的缺陷。

C 2-4 Si 2.5-6.5 Mn 0.75 Fe余

Z208DF铸铁焊条

型号GB/T：EZC

说明：钢芯铸铁冷焊焊条，具有强石墨化和铁素体化能力，冷焊接头有优良的抗裂和切削加工性，交、直流两用。

用途：用于冷焊、半热焊或热焊灰口铸件的各类缺陷，适用于焊补灰口铸铁的加工面和非加工面。

C 3.5-4 Si 3.5-4 Mn 0.4-0.75 Fe余Ni 1

Z238铸铁焊条

