

伯乐铸铁用焊接材料 镍合金焊接材料

伯乐焊材

铸铁用焊接材料

镍合金焊接材料

牌号 供货形式 焊缝金属

性能 特性及用途

8 1 σ0.2: ~220MPa

~180HB 纯镍铸铁用焊条。可全位置焊。

用于灰口铸铁、可锻铸铁、铸钢的冷焊以及这些母材与钢、铜及铜合金的焊接，尤其适合于维护与修补焊接。

8 C 1 σ0.2: ~220MPa

~180HB 纯镍铸铁用焊条。

用于各种铸铁的冷焊和堆焊，如灰口铸铁，球墨铸铁及可锻铸铁。既可用于结构焊接，也可用于修补焊接。

88H 1  $\sigma_{0.2}$ : ~250MPa

~180HB 纯镍铸铁用焊条。

主要用于修补管孔等铸造缺陷及旧灰铁工件的修补堆焊，或作为焊接严重油浸铸铁件的打底焊层。

8 Ko 1  $\sigma_s$ : ~220MPa

~160HB 镍铜合金铸铁用焊条。焊缝金属可机械加工。

用于灰口铸铁、可锻铸铁及铸钢的冷焊。特别适合于焊补新铸件上的铸造缺陷。

86FN 1  $\sigma_{0.2} \geq 340$ MPa

$\sigma_b \geq 500$ MPa

$\delta_5 \geq 18\%$

~220HB 镍铁合金铸铁用焊条。可全位置焊。

用于灰口铸铁，球墨铸铁及可锻铸铁的冷焊和堆焊。也可用于这些铸铁之间或与钢及铸钢的异种材料的焊接。广泛用于结构焊接、修补焊接及制造焊接。

A 8051Ti 2  $\sigma_{0.2} > 300$ MPa

$\sigma_b > 500$ MPa

$\delta_5 > 25\%$

~200HB 镍铁合金铸铁用焊丝。熔敷金属韧性高，抗裂，可用切割工具加工。

特别适合于铁素体及奥氏体球墨铸铁的 MIG/MAG 焊，以及与碳钢、高合金钢、铜及镍合金的焊接。也可在灰口铸铁上堆焊。

81 1 ~350HB 低碳钢铸铁用焊条。焊缝金属易生锈，需刷涂层保护。可用磨削加工。

用作难焊铸铁（如过烧铸件）焊道的打底焊接。也可用在实心铸件上的耐磨堆焊。

**807 1 ~250HB** 高钒钢低氢铸铁用焊条。

用于铸铁的冷焊。如球墨铸铁和灰口铸铁件的制造及修补。

**5E 1 ~180HB** 碱性药皮铸铁用焊条。焊缝与母材具有相同的组织和颜色。

用于铸铁热焊。

**5 4 ~200HB** 铸铁用焊丝。焊缝与母材具有相同的组织和颜色。可用切割工具加工。

用于灰口铸铁的氧-乙炔热焊。如发动机座、泵体等新部件的制造焊接，对应力敏感铸件的修补焊接等。如果需要，可用 **UTP FluX5** 焊粉作为焊剂覆盖焊接区域。