



MWA 铸铁焊条 MAC CAST E407

高强度可加工Ni55镍铁焊条，用于铸铁的连接和堆焊。电流低，电弧平滑，飞溅小，抗裂性高。由于双金属芯线，该产品具有出色的载流能力，可防止过热。用于需要更高强度的灰口铸铁、球墨铸铁的修复。也适用于连接铸铁和低碳钢（与Mac Groove E71切割焊条一起使用）、压力容器等。有对应MIG焊丝可供选择。

典型应用： 发动机缸体、气缸盖、泵壳、电机外壳、齿轮箱、机器底座、法兰、凸轮、杆类、填充孔、铸造轮齿修复以及堆焊或更换缺失部分。

典型全焊缝金属化学成分（%）：

Ni	Fe
55	45

典型全焊缝金属机械性能（焊态）：

抗拉强度： 448 N/mm²
延伸率： 20%
硬度： 180 HB

尺寸Φ/电流：

2.5mm	3.2mm	4.0mm	5.0mm
40-70A	70-110A	110-150A	130-170A

电流： AC/DC (+)

参考标准： AWS A5.15 ENiFe-CI

储存： 焊条应储存在干燥环境中。如果焊条受潮，应在 150°C 下重新烘干 1 小时后再使用。

使用注意事项：

如有可能，清洁焊接区域。去除表皮和所有锐边。确保施焊部位没有油污等。

推荐采用“U”坡口接头。

使用 3mm 钻头在裂缝末端钻孔，以防止焊接过程中进一步扩展。

从裂缝的末端开始焊接，向内焊接。

使用低电流并保持短弧。

应使用短线状焊道(2-3cm)或窄编织焊道，以防止过热。

采用直流焊机时根据熔敷情况改变正负极。

断开电弧时，始终填充弧坑，并将焊条拉回到焊缝熔敷层上。

趁热锤击将有助于降低收缩应力。

重新引弧时，电弧从先前沉积的焊缝金属开始，而不是从母材开始。

让零件慢慢冷却。



附：MWA 铸铁焊条参考标准

焊条型号	参考标准
MAC CAST E405	A5.15 ENi-CI
MAC CAST E406	A5.15 ENi-CI
MAC CAST E407	A5.15 ENiFe-CI
MAC CAST E409	N/A
MAC CAST E410	N/A
MAC CAST E411	N/A

焊条型号	应用
MAC GROOVE E71	切割/开槽/刨削/穿孔
MAC STUD E73	螺栓拆除
MAC CUT E74	切割