



MWA 铸铁氩弧焊丝 MAC CAST E405 TIG

特殊配制的 Ni99 高镍通用氩弧焊丝，用于焊接铸铁等材料。最小稀释，可产生光滑、无飞溅、致密的可加工焊缝。Mac Cast E405 TIG 可在未遭受严重污染的铸铁上提供高延展性的致密熔覆层。

该型焊丝可用于：

- 用于各种铸铁的连接和堆焊，尤其适用于修复薄壁灰铸铁和将铸件连接到钢上；
- 异种金属的焊接（铸铁、不锈钢和碳钢、其他镍合金、铜和铜合金等）；
- 镀镍钢覆层侧的焊接和钢的堆焊；
- 锻造和铸造形式工业纯镍合金间焊接；
- 用于高等级工厂/工程（主要用于石油化工行业）。

该型焊丝含有足够的钛来控制焊接过程中的焊缝金属孔隙率。

典型应用：发动机缸体、缸盖、泵壳、齿轮箱壳体、泵阀座以及机器底座的断裂和裂纹修复；当要求焊后高可加工性时修补孔洞和对磨损或缺失部分堆焊的理想选择，比如铸造缺陷的修复。

典型全焊缝金属化学分析（%）：

C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Ti	Al
0.05	0.8	0.7	0.03	0.01	0.75	0.2	≥93	1.00	2.0 - 3.5	1.0

典型全焊缝金属机械性能（焊态）：

抗拉强度：	≥410 N/mm ²
屈服强度：	≥200 N/mm ²
延伸率：	≥30%
夏比冲击能量：	≥ 100 J

尺寸Φ/电流：

2.4mm
60-120A

电流： DC (-)

参考标准： ASME SFA A5.14 ERNi-1; BS EN ISO 18274 Ni 2061 - NiTi3; BS 2901 Pt 5 NA 32; Werkstoff 2.4155