

Ni25A镍基合金粉末 玻璃模具喷焊合金粉 Ni22M2玻璃模具镍基粉

产品名称	Ni25A镍基合金粉末 玻璃模具喷焊合金粉 Ni22M2玻璃模具镍基粉
公司名称	南宫市鼎宏金属材料有限公司
价格	105.00/kg
规格参数	焊粉成份:合金粉末 工作温度:20 () 熔点:1080 ()
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村49号
联系电话	17772629789

产品详情

Ni25A	-106/+45-90/+25-45/+15	熔点低、自熔性优良， 焊层具有耐磨、耐蚀、 抗氧化性能。	用于小能多冲击的玻璃 模具、平板、滑轨、齿 轮面修复和予保护。	HRC22/2 0 流动性 松装密度4.
-------	------------------------	------------------------------------	---------------------------------------	-------------------------------

喷焊合金粉末，通称自熔性合金，亦称硬面合金。镍基喷焊合金粉末主要包括Ni - Cr - B - Si系列；Ni - Cr - B - Si - C系列；Ni - Cr - B - Si - C - Mo - Cu系列等,它具有优良的综合性能,耐腐蚀、抗氧化、耐热耐低应力磨粒磨损和粘着磨损等，具有优异的喷焊工艺性。下而介绍我公司生产的镍基喷焊合金粉末均采用塑料桶和铁桶封装但由于粉末粒度细，易于吸潮，建议用户在使用前采用120 保温两小时低温烘烤后使用。

型号	规格(μ m)	特性简述	主要用途	物理性能	应用工艺
Ni15AA	-106/+45-90/+25 5	熔点低、自熔性好， 具有优良耐磨、 耐热和抗氧化性能	玻璃模具，塑料模 铸铁，机床导轨修 复和予保护	HB170 熔点1080 流动性16s/50g 密度4.7g/cm3	氧乙炔一、二步法 松装喷焊工艺。
Ni25A					
Ni25AA	-90/+25-73/+45	熔点极低湿润性好 ，焊层具有综合性 能优。	用于玻璃模具止口 修复和予保护	HRC21-24 熔点850 /900 流动性16s/5 0g 松装密度4.6g/cm3	氧乙炔一、步法喷 焊工艺。
Ni45A	-73/+45-106/+4	熔点低、自熔性优	用于玻璃模具冲头	HRC42-48 熔点108	

	5	良，焊层具有耐磨、耐热、耐腐蚀、抗氧化性能。	予保护焊层	0	流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm ³	
Ni45Q	-106/+45-150/+53-75/+15	熔点低、自熔性好，焊层具有耐磨、抗氧化、抗硝酸腐蚀性好。	用于气门进排气阀，耐酸泵轴涂层。	HRC43-47 0	熔点107 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm ³	等离子堆焊氧乙炔喷焊炉熔工艺
Ni55AA	-106/+45-150/+53	熔点低、自熔性好，焊层具有良好耐磨、耐热、抗氧化性能。	泵柱塞、拔丝轮等机械零件予保护焊层。	HRC50-57 0	熔点104 流动性17s/50g 松装密度4.6g/cm ³	等离子堆焊氧乙炔喷焊
Ni60		熔点低、自熔性好，焊层具有优良耐磨性、耐热、抗氧化性。	泵柱塞、风机叶片、拔丝轮、输送辊等予保护焊层。	HRC59-63 0	熔点104 流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm ³	
Ni60A	同上		泵柱塞、泥浆泵拉杆、压铸机模顶头。	HRC58-60 0	熔点103 -1060 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm ³	
Ni60AA	-106/+45-150/+53-45/+36	熔点低、自熔性优良，焊层具有极高的耐磨性和耐热、抗氧化性。	输送辊、泵柱塞、活塞环、橡胶挤压模	HRC60-62 0	熔点104 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm ³	等离子堆焊等离子喷涂氧乙炔喷焊感应重熔
Ni60AA2号	-106/+45	同上	同上			
Ni60AAD	熔点低、自熔性优良，焊层具有较高的耐磨性和耐腐蚀耐热性。	泵柱塞		HRC58-60 0	熔点105 流动性15s/50g 松装密度4.6g/cm ³	感应重熔氧乙炔喷焊
Ni60AACu Mo	熔点低、自熔性好。焊层具有抗气蚀，抗CL-腐蚀、耐磨、耐腐蚀性能。	金属丝导轮，机械密封环，水轮机叶片，海水泵轴等给予保护焊层。		HRC59-62 0	熔点101 -1080 流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm ³	氧乙炔喷焊等离子堆焊激光熔接等离子喷涂
TN-62	-106/+45-90/+25-73/+20	熔点低、自熔性好。温度区音宽，焊层具有较高的耐磨性。	压辊		HRC60-63 -1080 流动性16s/50g 松装密度4.5g/cm ³	熔点980 真空炉熔工艺
Ni60AAP	熔点低、浸润性好，焊层具	各类机械零件修复和予保护层		HRC61 1010	熔点980 流动性16s/50g	-氧乙炔一、二步法喷焊。

有优良耐磨、
耐蚀、耐热性
能。

松装密度4.6g/cm³