

镍基Ni60合金粉末 柱塞耐磨风机叶片拔丝轮推进器镍基耐磨粉

产品名称	镍基Ni60合金粉末 柱塞耐磨风机叶片拔丝轮推进器镍基耐磨粉
公司名称	南宫市鼎宏金属材料有限公司
价格	95.00/kg
规格参数	熔点:1150 () 工作温度:20 () 焊粉成份:镍铬硼硅
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

产品介绍：

镍基镍60合金粉应用于各种机械零部件，包括用于拉丝滚筒、柱塞、凸轮、塔轮、模具、气门、高压阀门，以及柱塞、抽油杆、闸板、螺杆等。HRC硬度从58到62不等。用氧气乙炔火焰喷焊加工，目数范围-150----+320。熔点温度950--1050，加工后的涂层具有很强的抗腐蚀性和耐磨性，是应用非常广泛的一种基本合金粉末。

产品特性：

镍60涂层难切削、耐磨、耐腐蚀、耐热金属间摩擦系数很小

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。下面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。 Sprayed welding alloy powder is generally called as fluxed alloy or hard surface alloy. Nickel-base sprayed welding alloy powder mainly include Ni - Cr - B - Si serial products ; Ni - Cr - B - Si - C serial products ; Ni - Cr - B - Si - C - Mo - Cu serial products. The products have integrated performances. They are antirust, anti-oxidation, heat-resistant, with low stress abrasive particle wear resistance or adhesive wear resistance and has excellent technical performance for sprayed welding. The following nikel-base sprayed welding alloy powder produced by our company is packaged and sealed in the plastic or metal pail. However, for the thin granularity and humidity-absorbing characteristic of the product, we suggest that the customer dry the products under 120 for two

hours before use.

型号	规格(μm)	特性简述	主要用途	物理性能	应用工艺
Ni15AA	-106/+45 -90/+25	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 松装密度4.7g/cm ³	氧乙炔一、二步法喷焊工艺。
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。	HRC22/26 熔点1050 流动性15s/50g 松装密度4.7g/cm ³	氧乙炔一、二步法工艺;超音速喷涂。
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/50g 松装密度4.6g/cm ³	氧乙炔一、步法喷焊工艺。
Ni45A	-73/+45 -106/+45	熔点低、自熔性优良，焊层具有耐磨、耐热、耐腐蚀、抗氧化性能。	用于玻璃模具冲头予保护焊层	HRC42-48 熔点1080 流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm ³	氧乙炔一、二步法喷焊工艺。
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 熔点1070 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 熔点1040 流动性17s/50g 松装密度4.6g/cm ³	等离子堆焊 氧乙炔喷焊
Ni60	-106/+45 -150/+53	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 熔点1040 流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm ³	等离子堆焊 氧乙炔喷焊
Ni60A	-106/+45 -150/+53	同上	泵柱塞、泥浆泵拉杆、压铸机模顶头。	HRC58-60 熔点1030 -1060 流动性16s/50g 松装密度4.7g/cm ³	等离子堆焊 氧乙炔喷焊
Ni60AA	-106/+45 -150/+53 -45/+36	熔点低、自熔性优良，焊层具有极优的耐磨性和耐热、抗氧化性。	输送辊、泵柱塞、活塞环、橡胶挤压模	HRC60-62 熔点1040 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	同上	同上
Ni60AAD	-106/+45	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 熔点1050 流动性15s/50g 松装密度4.6g/cm ³	感应重熔 氧乙炔喷焊
Ni60AACu Mo	-106/+45 -150/+53 -45/+36	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 熔点1010 -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	压辊	HRC60-63 熔点980 -1080 流动性16s/50g	真空炉熔工艺

Ni60AAP	-106/+45	性。 熔点低、浸润性好 各类机械零件修复 ，焊层具有优良耐 和予保护层 磨、耐蚀、耐热性 能。	松装密度4.5g/cm ³ HRC61 熔点980 -1010 流动性16s/50g 松装密度4.6g/cm ³	氧乙炔一、二步法 喷焊。
---------	----------	---	--	-----------------