

武汉高力热喷涂 蔡甸等离子堆焊机

产品名称	武汉高力热喷涂 蔡甸等离子堆焊机
公司名称	武汉高力热喷涂工程有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市黄陂区三里镇银湖大道热喷涂工业园
联系电话	13071269592 13071269592

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉高力热喷涂工程有限责任公司

阀门密封面的重要性：

调节阀密封面的工作条件 由于调节阀的用途十分广泛，因此密封面的工作条件差异很大。其工作压力可以从真空到超高压;工作温度可以从-296 ~ 816 ，有些场合工作温度可达1200 ；工作介质从非腐蚀性介质，到各种酸碱等强腐蚀性介质。调节阀关闭件的密封面，是阀门的重要工作面之一，选材是否合理以及它的质量状况，直接影响调节阀的功能和寿命。

等离子弧焊堆焊阀门的工艺要求：在焊接前需要对工件进行机械清理的处理，工件表面必须有金属光泽，除去锈蚀、油污和氧化物。某些工件在堆焊前需进行预热，如堆焊钴基粉末公称尺寸大于 DN25 的碳钢焊接需要预热，对于堆焊铁基粉末，当所选粉种及基体材料有预热要求的都需要预热，对于珠光体、马氏体钢，即便是较小的零件也必须预热，以防止堆焊层裂纹的出现。预热温度根据基体材料而定。批量堆焊的零件应在炉中预热。预热温度时间根据工件大小及形状而定。堆焊后工件应立刻进行热处理；使用钴基粉末堆焊的碳素钢工件，公称尺寸小于 DN25，可不进行去应力热处理；使用铁基粉末堆焊，当所选粉种及基体材料有热处理要求时，则需进行相应的热处理。

随着现代技术的发展，越来越多的阀门在高温、高压及高腐蚀，高耐磨等环境下工作，等离子堆焊机，为了提高阀门的耐磨，耐高温及耐腐蚀等性能，现在工厂普遍采用堆焊，喷焊技术来增加阀门壳体或内

件的硬度，来提高阀门的耐磨性和使用寿命。所谓的堆焊，喷焊就是在工件表面堆焊或喷焊一层特殊的具有耐磨，抗腐蚀，抗氧化的材料。使工件有足够的硬度，耐磨性和耐腐蚀性，满足阀门的使用要求，并且操作简单

武汉高力热喷涂-蔡甸等离子堆焊机由武汉高力热喷涂工程有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。武汉高力热喷涂工程有限责任公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!