

# 供应 铁基合金 激光粉KJ-JG01 阀门铸金打底粉 激光熔覆药剂

产品名称	供应 铁基合金 激光粉KJ-JG01 阀门铸金打底粉 激光熔覆药剂
公司名称	南宫市科金焊接材料有限公司
价格	120.00/千克
规格参数	生产厂家:南宫市科金焊接材料有限公司 品牌:科金 熔点:1350-1400
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇邹家村
联系电话	13393195967 15632952297

## 产品详情

### 供应 铁基合金 激光粉KJ-JG01 阀门铸金打底粉 激光熔覆药剂

科金以上为部分元素含量，要求元素成分不低于上表要求，科金其它元素由乙方根据甲方采购药剂使用的的工况、在线周期自行配比，满足甲方的使用需求。

#### 科金激光熔覆药剂 KJ-JG01 型采购技术标准1 范围11

本标准规定了检修中心辅助工场激光熔覆所用药剂的采购要求及检验方法。1.2

本标准适用于炼钢厂连铸机结晶辊维修所用的药剂。2

规范性引用文件本产品为激光熔覆设备使用，科金适用炼钢厂连铸机结晶辊母体材质 Q90、42CrMo 修使用。3 技术要求3.1 结晶辊母体材质:Q90、42CrMo 激光熔覆底层为辊子母材与 430 堆焊的过渡熔覆层。3.2 工况:辊子工作环境为连铸机结晶器部位，高温 1000 以上、潮湿，部分酸性较大的环境。3.3 激光熔覆精加工后工作层要求:

(1)辊面硬度:20-30HRC;(2)在线使用周期:过钢量 15

万吨以上，科金激光熔覆精加工后工作层单边厚度大于 0.4mm。(3)辊面具备在高温、喷淋的工况下保持耐磨、耐腐蚀、抗热疲劳的性能，且不允许发生掉皮、开裂等隐患。工作层厚度在大于 0.2mm 时满足甲方激光熔覆工件的使用性能3.4

乙供激光熔覆药剂熔覆层要具有良好的加工性，科金便于车削、磨削加工。3.6

药剂粒度及应用:产品以粉末状交货，颗粒粒度，100-270 目。3.7 其它要求乙供药剂满足高速熔覆和普通熔覆的工况要求。乙供药剂包装要求密闭且做好防潮，便于运输及储存，每桶包装 10Kg 净含量)

C	Cr	Si	Mo	Mn	Ni	Fe	其他
1	18	0.8			12	Bal	5