

陶瓷型铸件马氏体等级测试中心

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 陶瓷型铸件马氏体等级测试中心 |
| 公司名称 | 重庆科洋检验检测有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 重庆市渝北区龙溪街道金山路18号3幢10-7（注册地址） |
| 联系电话 | 023-67387028 18996167634 |

产品详情

重庆科洋检验检测有限公司是一家依法成立并能够承担相应法律责任的第三方检测中心，在无锡、武汉、重庆地区均设有办事处。实验室已通过RB/T 214-2017《检验检测机构资质认定能力评价 检验检测机构通用要求》及《检验检测机构资质认定生态环境监测机构评审补充要求》的评审，经江苏省市场监督管理局授权，获得CMA资质许可。

实验室主要核心业务有氮气、氧气、天然气、氩气、氦气、氩气、氢气、二氧化碳、压缩气体、电子工业用气体等工业气体、高纯气体、药用气体、食品用气体、医用气体的检测、特气管路五项测试、各种金属项目检测、焊接工艺评定等。

实验室将会提供多台不同仪器，根据不同类型的产品，为您提供测试服务。

企业优势：

- 1.科洋检验是专攻气体检测的检测机构！
- 2.出具的检测报告具有第三方检测资质，报告可打官司
- 3.全国多家实验室分支，支持全国上门取样检测，寄样检测！
- 4.检测报告可在线查询真伪！
- 5.检测周期短（3个工作日即出报告），费用低！

陶瓷型铸造有不同的工艺方法

(1) 砂套造型为节省昂贵的陶瓷材料和提高铸型的透气性，通常先用水玻璃砂制出砂套(相当砂型铸造的背砂)。制造砂套的木模B比铸件的木模A应增大一个陶瓷料的厚度。砂套的制造方法与砂型铸造相同。

(2) 灌浆与胶结灌浆与胶结即制造陶瓷面层。其过程是将铸件木模固定于平板上，刷型剂，扣上砂套，将配制好的陶瓷浆由浇注口注满，经数分钟后，陶瓷浆便开始给胶。陶瓷浆由耐火材料(如刚玉粉、铝矾土等)、粘结剂(硅酸乙酯水解液)、固化剂(如Ca(OH)MgO)、透气剂(双氧剂)等组成。

(3) 起模与喷烧灌浆5~15min后，趁浆料尚有一定弹性便可起出模样。为加速固化过程,必须用明火均匀地喷烧整个型腔。

(4) 焙烧与合箱陶瓷型要在浇注前加热到350~550°C
焙烧2~5h,以烧去残存的乙醇、水分等.并使铸型的强度进一步提高。

(5) 浇注浇注温度可略高，以便获得轮廓清晰的铸件。