

Ni280镍铬硼硅合金粉末 镍基合金粉 耐蚀耐磨合金粉 喷涂合金粉

产品名称	Ni280镍铬硼硅合金粉末 镍基合金粉 耐蚀耐磨合金粉 喷涂合金粉
公司名称	淮安迈科特焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:Ni280镍铬硼硅合金粉末 焊粉成份:Ni280镍铬硼硅合金粉末
公司地址	淮安市清浦工业园区开发大道18-3号
联系电话	13780446866 18762023330

产品详情

fy.ni250镍铬硼硅合金粉末

商品描述：

fy.ni250是镍铬硼硅型合金粉末。喷涂工艺规范较宽，喷涂层光洁度高，耐蚀耐磨性较好。

作为喷涂层中的工作层粉末，适用于氧—乙炔火焰或等离子喷涂工艺，用于各种滚筒、柱塞、床轴、曲轴、轧辊等修复或预防性保护。该粉末自熔性好，也可用作氧--乙炔火焰的喷焊。

粉末化学成份 (wt%)

c	cr	si	b	al	fe	ni
0.2 - 0.5	10 - 15	1.5 - 2.5	0.8 - 1.8	0.1 - 0.5	< 7	余量

喷涂层硬度：hb230-270

注意事项：1.请严格按氧—乙炔火焰或等离子喷涂工艺的要求施焊。

2.喷涂该粉前必须先用自结合粉末作过渡。

3.合金粉如有吸潮现象，使用前应进行干燥处理（120℃，保温1小时）。

fy.ni280镍铬硼硅合金粉末

商品描述：

fy.ni280是镍铬硼硅型合金粉末。喷涂工艺规范较宽，喷涂层光洁度高，耐蚀耐磨性较好。作为喷涂层中的工作层粉末，适用于氧—乙炔火焰或等离子喷涂工艺，用于各种滚筒、柱塞、机床轴、曲轴、轧辊等修复或预防性保护。

粉末化学成份 (wt%)

c	cr	si	b	al	fe	ni
0.2 - 0.5	10 - 15	1.5 - 3	1.0 - 2.5	0.1 - 0.5	5.0 - 7	余量

喷涂层硬度：hb260-310

注意事项：1.请严格按氧—乙炔火焰或等离子喷涂工艺的要求施焊。

2.喷涂该粉前必须先用自结合粉末作过渡。

3.合金粉如有吸潮现象，使用前应进行干燥处理（120℃，保温1小时）。

fy.ni320是镍铬硼硅型合金粉末

商品描述：

fy.ni320是镍铬硼硅型合金粉末。喷涂工艺规范较宽，喷涂层光洁度高，耐蚀耐磨性较好。作为喷涂层中的工作层粉末，适用于氧—乙炔火焰或等离子喷涂工艺，用于各种滚筒、柱塞、机床轴、曲轴、轧辊等修复或预防性保护。

粉末化学成份 (wt%)

c	cr	si	b	al	fe	ni
0.3 - 0.9	14 - 18	2.5 - 4	1.5 - 2.5	0.1 - 0.5	5.0 - 7	余量

喷涂层硬度：hb290-340

注意事项：1.请严格按氧—乙炔火焰或等离子喷涂工艺的要求施焊。

2.喷涂该粉前必须先用自结合粉末作过渡。

3.合金粉如有吸潮现象，使用前应进行干燥处理（120℃，保温1小时）。

fy.nicrmosi合金粉

商品描述：

fy.nicrmosi是一种特殊的抗磨、磁性合金材料，这种材料的特点是磁损和剩磁损极小，可用于磁探头等抗磨保护涂层。喷涂工艺规范较宽，加工性能很好。可以不要打底粉直接作为工作层涂层，适用于氧—乙炔火焰或等离子、超音速工艺，可用于磁探头、磁性零件的保护。

粉末化学成份 (wt%)

cr	mo	si	fe	mn	ni

21.3 - 23.3

4.0 - 5.0

3.0 - 4.0

3.5 - 4.5

< 0.2

bal

焊层硬度：hb200—260

粉末熔化温度：1200-1300

流动性：< 30 sec/50g

注意事项：1.等离子喷涂可选用-150/+280目的粉末。

2.超音速喷涂可选用-320/+500目的细粉。

3.如受潮要在120 的烘箱内干燥2小时。

本产品的加工定制是是，型号是Ni280镍铬硼硅合金粉末，焊粉成份是Ni280镍铬硼硅合金粉末，熔点是齐全（ ），品牌是迈科特，适用范围是齐全