

钨铼丝|钨铼合金丝|钨铼热电偶丝|直径0.5mm

产品名称	钨铼丝 钨铼合金丝 钨铼热电偶丝 直径0.5mm
公司名称	北京索通钨钼科技有限公司
价格	面议
规格参数	品名:钨铼丝 牌号:WRe25 产地:北京
公司地址	北京市门头沟区石龙经济开发区永安路20号3幢B1-1359室
联系电话	010-58466676 15010229687

产品详情

索通公司生产的钨铼丝型号主要有：wre3, wre5, wre20, wre25, wre26.

详细说明见如下表格：

钨铼丝表面光滑，无毛刺，直径均匀一致。

生产工艺

原料准备-原料分离-混料-还原处理-第二次混料-压型烧结-旋锻，拉拔加工-成品

1：原料准备 原料为钨粉和铼酸铵粉，钨粉粒度小于4um，铼酸铵的粒度小于200um
2：原料分离 将钨粉和铼酸铵粉分别在分离器中进行分离，使结团颗粒充分分散 3：混料
将经分离器分离过的钨粉和铼酸铵粉一并装入高效混料器进行混料，混料时间10-24小时 4：还原处理
混合均匀的合金粉末在氢气保护下进行还原处理。还原处理分三个阶段：第一阶段：还原温度200-350 ° 时间1-2h 第二阶段：还原温度400-600 ° 时间1-2h 第三阶段：还原温度700-900 ° 时间1-2h 各阶段的处理时间根据处理设备条件，炉膛容积、装料量而定

5：第二次混料 经还原后的合金粉末再次装入高效混料器中进行混合、混料时间8-20h 6：压型烧结
将第二次混料后的合金粉末压制成药条，药条在1100-1300 ° 的温度和氢气保护下进行预烧结，时间0.4-1h，经过预烧结的药条在2600-3000 ° 的温度和氢气保护下进行最终垂熔烧结，时间1-2h

7：旋锻，拉拔加工 烧结后的药条在旋锻机上进行旋锻加工成细棒，细棒在拉丝机上拉制成钨铼合金丝 8：成品

包装方式：

每卷400-600g,每公斤250m-260m。真空包装，外套纸箱，编织袋。

运输方式：

索通公司优先使用顺丰快递，也可根据客户的要求发其他运输方式。运输费用由我司承担。

参考信息：

近年来，随着蓝宝石在国外的兴起，索通公司生产的钨钼丝广泛出口到台湾，日本，韩国，俄罗斯，乌克兰等国家，主要用于生产蓝宝石晶体生长。其中wr25，直径0.5mm最为常用。

如有需要，可以联系我司销售：

北京索通钨钼科技有限公司beijing sunstone tungsten molybdenum
co.,ltdtel:86-10-58466676fax:86-10-57228751

email:sales@bjsunstone.com

本产品的品名是钨钼丝，牌号是WRe25，产地是北京，主要金属含量是75（%），杂质含量是25（%），粒度是100（目）