

硬面球阀表面预强化

产品名称	硬面球阀表面预强化
公司名称	广州源铭机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市黄埔区庙头四公顷工业路18-1
联系电话	020-82292750

产品详情

广州源铭机电有限公司的喷涂项目工程采用国内最先进的工艺技术，达到了以最低成本创造了高质量的水平，竭诚为客户提供最理想的保障服务！

陶瓷棒火焰喷涂是利用氧乙炔燃烧的热源，将连续、均匀送入火焰中的陶瓷棒加热、熔融，再通过高压气体雾化成微粒状，直接喷射到预先处理过的工件表面，连续沉积形成涂层。特点：
可手提操作，灵活方便。棒材喷涂中，粒子熔化完全，涂层中不含有未熔粒子，粒子以160—240m/s的高速撞击母材，粒子间结合强度高，涂层韧性好。对基体母材的热影响小，压缩空气除了起到雾化作用外，还对基体有冷却作用。

应用范围：应用于零部件耐磨损、耐冲刷、耐高温、耐腐蚀涂层及绝缘涂层的制备。电弧喷涂是将两根彼此绝缘，机械送进的喷涂丝材送入雾化气流区的某一点，喷涂丝材间通以18--40V电压，引燃电弧使丝材端部加热熔融并达到过热状态，强烈的压缩空气气流使熔融的金属雾化喷射、并以每秒200--300m高速冲击到经过预先制备的工件表面上，这些温度很高的粒子在工件表面上、因高速冲击而变形，形成叠层薄片，沉积形成一定厚度，随着冷却，最终形成层状结构的涂层。特点：双线进给喷涂效率高。电弧温度达5000~5500℃，微粒速度达200~300米/秒，喷涂结合强度高，喷涂材料在飞行沉积过程中被冷却，喷涂施工对基体的热影响很小，基体受热温度不超过200℃，基体不会发生变形和性能变化，喷涂质量稳定。电弧喷涂是热喷涂方法中能源利用率最充分的方法，其利用率可达57%，故成本低。

应用范围：应用于修复曲轴、直轴、印刷机滚筒、导辊等喷涂不锈钢、高碳钢丝、合金工具钢丝等材料；在桥梁、高压铁塔、钢闸门及化工厂、化肥厂区的钢铁设施的喷铝、喷锌的长效防腐。线材火焰喷涂是利用氧乙炔燃烧的热源，将连续、均匀送入火焰中的喷涂丝材加热、熔融，再通过高压气体雾化成微粒状，直接喷射到预先处理过的工件表面，连续沉积形成金属、合金涂层。这种工艺方法是目前国内最常用的热喷涂技术之一，主要喷涂锌、铝、锌铝合金材料，用于大型钢结构的长效防腐，也可以喷涂各类钢丝、做耐磨涂层用。特点：可手提操作，灵活方便，能拉拔成丝的金属材料几乎都能用来喷涂。火焰最高温度约3100℃，喷涂材料在飞行沉积过程中冷却，喷涂施工对基体的热影响很小，基体受热温度不超过200℃，基体不会发生热变形和性能变化，喷涂质量稳定。应用范围：应用范围广，在曲轴、机床主轴、柱塞、机床导轨、各种轴承位处喷钢；在桥梁、高压铁塔、钢闸门及化工厂、化肥厂区的钢铁设施的喷铝、喷锌防腐；在轴瓦上喷铜、喷巴士合金等。