

粉末冶金不锈钢

产品名称	粉末冶金不锈钢
公司名称	石家庄精石新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省石家庄市元氏县元氏天山工业区57号
联系电话	0311-80689126 14730439126

产品详情

随着粉末冶金技术与设备的发展，粉末冶金工艺生产不锈钢减少合金元素偏析、细化显微组织、改善力学性能节约原材料、节约能耗、降低成本10%-70%等优势愈发突出，粉末冶金不锈钢零件应用越来越广泛，根据2014年统计，国内不锈钢粉末冶金零部件用量达到10000吨以上。

粉末冶金不锈钢牌号：SS-201、SS-303、SS-304N、SS-304L、SS-316N、SS-316L、SS-410等。不锈钢粉末形成：将在感应炉内熔炼成的不锈钢水由喷嘴漏孔流出，用高压水进行雾化，冷凝后得到不锈钢粉末。粉未经脱水、干燥、分级、退火等工序处理，水雾化不锈钢粉末的松装密度为2.5-3.2g/cm³。结构件成型工艺简介：将不锈钢粉经过压机设备在550-830MPa压力下压制成形，压坯在露点为-45-50 的氢气或分解氨气氛中烧结，也可采用真空烧结，烧结温度为1120-1150 ，当需要较好的力学性能和耐腐蚀性能时，要采用高达1350C的烧结温度。粉末冶金不锈钢技术特点：1、材料选择：不锈钢粉末冶金零件除力学性能外，还根据对零件提出的耐磨性、耐蚀性等特性的要求来选择原料粉末的种类与组成、材料密度、烧结条件、后续处理等，采用高材料密度与特殊烧结条件，或采用渗碳、淬火等热处理，可增高不锈钢粉末冶金零件材料的物理力学性能。2、形状设计：不锈钢粉末冶金结构零件一般都是由金属粉末用轴向压制成形制造的，生产工艺巧妙地利用组合法或烧结接合法等克服零件形状上的众多限制。零件的形状用切削加工和其它方法不能或很难制造，但却适于用不锈钢粉末冶金法成形，诸如汽车发动机中的齿形带轮、变速器中的同步器齿毂等、不锈钢齿轮、不锈钢结构件、不锈钢电脑配件、不锈钢家电部件、不锈钢数据插头、不锈钢锁具钥匙等，这类零件充分地体现了不锈钢粉末冶金技术的特点。