

渣浆泵磨损脱硫泵维修

产品名称	渣浆泵磨损脱硫泵维修
公司名称	青岛宇科新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:宇科 型号:EG 产地:中国
公司地址	高新区秀园路1号
联系电话	13808992169 15610094935

产品详情

关键字：脱硫泵磨损修复，浆液循环泵磨损维修，青岛脱硫泵维修，525脱硫泵磨损维修，KSB脱硫泵磨损维修，渣浆泵叶轮磨损，脱硫泵窝壳磨损修复，纸浆泵磨损维修，泵壳叶轮叶磨损冲刷维修，脱硫搅拌机磨损维修，叶片冲刷磨损修补，碳化硅修补磨损泵体，风机窝壳磨损修复，风机叶轮磨损修复，风机腐蚀维修，青岛风机维修，风机蜗壳修补，风机蜗壳磨损维修，脱硫泵蜗壳磨损，浆液泵蜗壳维修

渣浆泵的磨损设计因素很多，而且不同部件及不同部位的磨损机理也不尽相同，但总体上可以归纳为三类：

1.冲蚀磨损

在渣浆泵运行过程中，液体中携带的固体颗粒以一定的速度对过流部件表面进行冲击，造成材料流失。根据对失效部件磨损表面的分析，冲蚀磨损机理可以分为切削磨损、变形疲劳磨损和切削+变形符合磨损。对承德、马栏山等铁矿用渣浆泵蜗壳、护板的失效分析表明，切削机理是蜗壳磨损的主要原因，变形疲劳磨损是护板磨损的主要原因。

2.汽蚀损伤

在泵的运转过程中，其过流部件局部区域(通常是叶轮进口稍后处)，由于某种原因，抽进液体的压力下降到当时温度下的汽化压力时，液体便在该处开始汽化，产生蒸汽，形成气泡。这些气泡随液体向前流动，至某高压处时，气泡急剧缩小以至溃灭。在气泡凝结同时，液体质点以高速充填空隙，并对金属表面产生强烈冲击。金属表面因受此冲击产生疲劳而剥落，造成材料流失，严重时金属表面呈现蜂窝状。通常汽蚀发生的部位在叶轮出口和蜗壳进口处。

3.腐蚀磨损

当输送的介质有一定的酸碱度时，渣浆泵过流部件还会发生腐蚀磨损，即腐蚀和磨损共同作用下材料发生的流失现象。腐蚀可分为化学腐蚀和电化学腐蚀。化学腐蚀是金属与液体介质直接反应而使金属流失，电化学腐蚀是在液体介质作用下金属表面形成微电池而使材料流失。由于实际使用的金属材料都是多晶多相材料，因此，主要发生电化学腐蚀，腐蚀的发生，特别是晶体界腐蚀，使金属表面晶粒间形成裂纹，并使晶粒或硬质相孤立，失去支撑，这样就会在固体粒子的冲刷下发生脱落；而固体粒子的冲刷，又使金属表面因腐蚀产生的钝化层被磨去，液体介质与金属新表面接触而增加腐蚀。在渣浆泵的失效分析中已经发现有腐蚀现象存在。

宇科EG20陶瓷金属产品源于德国技术是一种复合材料，主要由高硬度的碳化硅（SiC）、纳米氧化铝（Al₂O₃）和二氧化硅（SiO₂），高强度的Kevlar纤维，双酚A/F Epoxy树脂复合反应组成，与固化剂混合后，在常温下聚合固化，能与金属、橡胶、塑料等多种基材粘接牢固，提供极高的耐磨性、抗冲击、抗脆裂、抗腐蚀等性能。不会造成热应力变化，部件修复后能顺利装配。修复受磨损的泵，能获得比原有泵金属材料耐磨增加5倍以上的效果。

具有优越的粘结性能、抗腐蚀、耐磨性能、抗冲刷、抗气蚀、镜面（高速湍流下的摩擦力大幅降低）等优点，不仅解决了泵常规问题，更重要的是对泵寿命周期的延长、泵效的长期稳定和泵效提高起到了重大作用。不但可以有效地控制制造成本，且性能优良、使用周期较长，同时还可帮助用户延长采购周期、降低生产成本。

公司在耐磨修复方面有着超过十年的经验积累，根据不同的工况环境制定相应的修复标准，修复后的浆液泵可超越新泵寿命，8000台时运行可保证无明显磨损发生。公司对所有泵均质保一年