

# 氮化硅陶瓷薄片，高强度，高致密，低气孔率热压工艺烧结

产品名称	氮化硅陶瓷薄片，高强度，高致密，低气孔率热压工艺烧结
公司名称	杭州瑞目特科技有限公司
价格	600.00/个
规格参数	颜色:黑灰色 密度:3.2 耐高温:1200
公司地址	萧山区经济技术开发区南岸明珠广场2幢1单元701-2室
联系电话	0571-8268780 18258475005

## 产品详情

[氮化硅陶瓷薄片](#)，高强度，高致密，低气孔率热压工艺烧结

路西市焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷特点陶瓷加工，氮化硅陶瓷片陶瓷（深灰色），热压烧结陶瓷，氧化铝陶瓷

氮化硅陶瓷片材质的常规陶瓷块磨削

为了满足代理商的需求，我厂近日开发的焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷陶瓷组件产品氧化锆（ZrO<sub>2</sub>）系、氮化硅陶瓷片（Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>）系和氧化铝（Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）系，焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷急速的应用于许多工业领域，如焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷磁性材料等领域都呈现出非凡的效果。

氧化锆陶瓷/焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷/氧化铝陶瓷产品优势：

氧化锆：

氧化锆陶瓷的成型一般采用干压、等静压、热压铸等方法，不同的方法具有不同的特点，对养护率陶瓷烧结性和显微结构的影响也会有所不同，一般对于形状复杂的制品多以注浆和热压铸工艺为主，对于形状简单的制品可采用干压成型。

氧化铝：

高纯型氧化铝陶瓷系Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量在99.9%以上的陶瓷材料，由于其烧结温度高达1650—1990℃，透射波长

为1~6 μm，一般制成熔融玻璃以取代铂坩埚;利用其透光性及可耐碱金属腐蚀性用作钠灯管;在电子工业中可用作集成电路基板与高频绝缘材料。

焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷：

焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷归为结构陶瓷，外表为黑灰色及灰色。它是一种超硬物质。。烧结氮化硅陶瓷片,其热膨胀系数较低,为 $2.53 \times 10^{-6}$ ，导热率为 $18.42 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ ,因此它具有优良的抗热震性能,仅次于石英和微晶玻璃,有实验报告说明密度为 $2500 \text{ kg/m}^3$ 的反应烧结氮化硅陶瓷片试样由 $1200^\circ\text{C}$ 冷却至 $20^\circ\text{C}$ 热循环上千次，仍然不破裂，氮化硅陶瓷片陶瓷的热稳定性好，可在高温中长期使用。在氧化气氛中可使用到 $1400^\circ\text{C}$ ，在中性或还原气氛中一直可使用到 $1850^\circ\text{C}$ 。

碳化硅陶瓷主要组成物是SiC,这是一种高强度、高硬度的耐高温陶瓷,在 $1200^\circ\text{C} \sim 1400^\circ\text{C}$ 使用仍能保持高的抗弯强度,是目前高温强度最高的陶瓷,碳化硅陶瓷还具有良好的导热性、抗氧化性、导电性和高的冲击韧度.是良好的高温结构材料,可用于火箭尾喷管喷嘴、热电偶套管、炉管等高温下工作的部件；利用它的导热性可制作高温下的热交换器材料；利用它的高硬度和耐磨性制作砂轮、磨料等

在此为各位朋友引荐几家不错的超硬材料生产厂家，让大家采选：

嘉峪关焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷厂

推荐指数：

主营产品：耐磨氧化锆陶瓷件、氧化锆陶瓷块、热压烧结氮化硅陶瓷片陶瓷、氮化硅陶瓷片成型辊、热压氧化铝陶瓷件、氮化硅陶瓷片耐磨片、氮化硅陶瓷片薄片、氮化硅陶瓷片滑套

产品详细：

销售范围：济源市、九台市、朔州、公主岭市、温州、洪江市、赤峰、招远、玉溪、宝鸡

微信二维码：

联系电话：182/58475005

焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷有限公司

举荐指数：

公司介绍：：公司主要提供专业生产产品涵盖了95~99.9氧化铝结构陶瓷以及氧化锆陶瓷、氮化硅陶瓷片特种精密陶瓷，ZTA、堇青石等陶瓷材料产品;电热电器行业用各种规格材质的耐热、耐磨、耐电压、酸碱碱性陶瓷件,高铝质、刚玉质、碳化硅质，莫来石质耐高温陶瓷,普瓷、钛瓷、高频瓷,75,85,95,99氧化铝陶瓷(管、棒、条、板、片、等陶瓷件),氧化铝刚玉管、电炉管.高温特种瓷件、耐火材料制。

产品优势：我公司可生产各规格机械插、氧化铝环、氧化锆陶瓷方板、圆板等，可对产品进行螺纹、开槽、抛光等各类加工，尺寸公差可控制至 $\pm 0.01$ 内，光洁度0.2。

合作伙伴：赛格电线电缆有限公司 深圳市慧彤鑫电子有限公司 深圳市朗格擎天科技有限公司 深圳市年日发广告有限公司 扬州赛格电线电缆有限公司 青岛荣安机械有限公司 广州市巨流信息科技传媒有限公司 深圳市迪威泰实业有限公司 深圳佳信捷电子有限公司

成都华微电子系统有限公司 宁波西摩电器有限公司。

联系电话：182\58475005

凤城陶瓷制造厂

引荐指数：

生产工艺流程：注浆成型三个阶段:1.

泥浆注入模具后,在石膏模毛细管力的作用下吸收泥浆中的水,靠近模壁的泥浆中的水分首先被吸收,泥浆中的颗粒开始靠近,形成最初的薄泥层 2. 水分进一步被吸收,其扩散动力为水分的压力差和浓度差,薄泥层逐渐变厚,泥层内部水分向外部扩散,当泥层厚度达到注件厚度时,就形成雏坯 3. 石膏模继续吸收水分,雏坯开始收缩,表面的水分开始蒸发,待雏坯干燥形成具有一定强度的生坯后,脱模即完成注浆成型。

行业资讯： $\text{Srx}(\text{Bi}_{1-x}\text{Na}_{0.97-x}\text{Li}_{0.03})_{0.5}\text{TiO}_3$  (SBNLT) 陶瓷由传统固相反应合成法制备原料是高纯度的 $\text{Bi}_2\text{O}_3$  (99.9%)， $\text{TiO}_2$  (99.8%)， $\text{Na}_2\text{CO}_3$  (99.5%)， $\text{SrCO}_3$  (99.5%) 和 $\text{Li}_2\text{CO}_3$  (99.0%) 的粉末，根据设计好的成分的化学计量比进行准确称量使用乙醇和氧化锆球将称量好的原料在尼龙罐中进行4小时的球磨球磨后的浆料烘干后过250目筛，然后在800℃下煅烧2小时，接着在900℃下煅烧4小时，合成主相将煅烧后的粉末再次球磨4小时，以获得均匀的粒度干燥后过500目筛，将粉末与粘合剂（5%聚乙烯醇）混合，然后采用单向干压法，在70Mpa的压强下压制成型将胚体在600℃下排塑2小时后，升温至1150℃下烧结4小时以得到致密的陶瓷样品，烧结完成后随炉冷却烧结时将胚体包埋在煅烧粉末中以避免在烧结过程中Bi和Na元素的挥发。

二维码扫描：

联系电话：182-58475005

售后服务：

每月上门询问更换耗材及配件后设备的运行状况,以便提前发现机器故障隐患,及时保养机器和排除机器故障。

客户评价：

2018-09-09 05:51:41 危工：我已收到氮化硅陶瓷片陶瓷导丝轮东西包装完好，还有泡沫减震谢谢。

2017-10-15 04:20:12 丁女士：氮化硅陶瓷片陶瓷隔热环，产品加工质量，赞。

2017-07-16 03:41:42 井主管：氮化硅陶瓷片陶瓷盖已收到，包装很好，交货很及时。

获取更多关于焊接用氮化硅陶瓷片陶瓷的信息：

请联系1825847/5005