

# 山东长青热喷涂等离子喷涂技术特点

产品名称	山东长青热喷涂等离子喷涂技术特点
公司名称	山东长青金属表面工程有限公司
价格	1.00/平米
规格参数	昶青:全国范围内上门服务
公司地址	长清区孝里镇工业园区
联系电话	0531-87389188 13969015358

## 产品详情

### [山东长青热喷涂等离子喷涂技术特点](#)

山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂由于利用等离子弧作热源和采用合金粉末作填充金属，从而与其他表面堆焊方法相比较，具有以下六大特点：

- 1、山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂过程自动进行，易于实现机械化和自动化操作，减轻劳动强度。
- 2、山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂生产率较高，目前熔敷率达到了9公斤/小时，接近生产率高的埋弧自动焊，超过了常用的手工电弧堆焊和氧炔焰堆焊。
- 3、山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂层成形平整、光滑，成形尺寸范围宽并可精却控制，通过改变规范参数，一次喷焊可控制宽度3-40毫米，厚度0.25-8毫米，这是其他堆焊方法难以实现的。
- 4、山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂母材对合金冲淡率低，由于工艺上可调规范差数多，能主动控制热量输入；合金粉末在弧柱中被预先加热，呈喷射状过渡到熔池，对电弧吹力有缓冲作用，熔池受热均匀，因而可控制母材熔深，降低母材对合金的冲淡率。冲淡率可控制在5-15%范围内，接近氧炔堆焊，而大大低于其他方式的堆焊。
- 5、山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂层质量和工艺稳定性好，由于等离子弧稳定性好，外界因素的干扰（周围气流的流动，喷焊枪距工件的高低，角度的微小变化等）对电参数（弧压、弧电流）和电弧稳定性影响较小，从而使工艺易于稳定。合金粉末熔化充分，飞溅少，熔池中熔渣和气体易于排除，容易消除焊层内气孔，夹渣等质量缺陷。由于等离子弧温度高，热量集中。喷焊速度快，一次熔成，使工件热影响区小。喷焊层合金组织晶粒细，硬度和化学成分均一，喷焊层质量好。
- 6、山东长青金属表面工程有限公司等离子热喷涂合金粉末制备简便，使用材料范围广。喷焊用合金粉末系熔炼后直接雾化成球状粉末，制备简便，不象丝极材料那样，受铸造、轧制、拔丝、磨削等加工工艺限制。等离子喷涂热线：400-0708-056

本文由山东长青金属表面工程有限公司张鹤群整理发布