

电弧喷涂技术 电弧喷涂 天宇机械设备

产品名称	电弧喷涂技术 电弧喷涂 天宇机械设备
公司名称	濮阳天宇机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	清丰县马庄桥镇政通大道路西
联系电话	13939323209

产品详情

等离子喷涂方法与其它表面堆焊方法相比，等离子喷涂以等离子弧为热源，合金粉末为填充金属具有以下优点：

- 1、等离子喷涂工艺自动化程度高，易于实现机械化和自动化，降低劳动强度。
- 2、等离子喷涂生产效率高。目前，熔敷速度已达到9kg/h，接近埋弧自动焊的高生产率。它超越了传统的手工电弧堆焊和氧yi炔火焰堆焊。
- 3、等离子喷涂涂层平整光滑，尺寸范围宽，控制准确。通过改变标准参数，一次喷涂可控制涂层的宽度和厚度分别为3-40 mm和0.25-8 mm，这是其他堆焊方法难以实现的。

在铜合金、铝或铝合金等有色金属工件上喷涂很好选用铜基粉或lv粉。

在腐蚀介质中使用，要求涂层致密无孔隙，应根据工件的使用环境，工作温度，电弧喷涂公司，介质浓度及成份，选择可满足使用条件的塑料、陶瓷或耐蚀金属喷涂后再采用合适的封孔剂对涂层进行封闭处理。

喷涂层耐磨性能：以汽车曲轴喷涂为例，喷涂的主轴颈与新品曲轴相比有更高的耐磨性，电弧喷涂技术，曾经我公司喷涂过日本产日野汽车曲轴，超音速电话喷涂施工，修复的主轴颈大修时经检查磨损量为0.022—0.03mm，而未经喷涂修复的主轴颈磨损量为0.2—0.25mm，其磨损量几乎相差十倍，从这个实例中

可以说明喷涂层具有良好的耐磨性，甚至在发动机缺油的情况下仍能坚持运行数小时之久而不会烧瓦抱轴现象。

高等材料特性随着涂层性能要求的不断提高，热喷涂材料需要适应单一性能或综合性能全面协调的高发展。如普通碳化钨喷涂，氧化铬喷涂开发了钴含量相对较高的碳化钨，电弧喷涂，在700-800倍，已被证明具有较高的结合力、韧性和较低的摩擦系数。

用途的专业化和系列化这是充分利用涂料潜力的必然要求目前，我国工业生产中已经使用了一种以上的热喷涂材料。它为生产提供了越来越多的选择，这反过来又促进了材料本身的不断发展。

电弧喷涂技术-电弧喷涂-天宇机械设备(查看)由濮阳天宇机械设备有限公司提供。电弧喷涂技术-电弧喷涂-天宇机械设备(查看)是濮阳天宇机械设备有限公司(www.pytyjx.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：邢总。