

火焰喷涂 天宇机械设备有限公司 超音速火焰喷涂技术

产品名称	火焰喷涂 天宇机械设备有限公司 超音速火焰喷涂技术
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

局部严重损伤零件的喷涂工艺要点：

- (1) 将局部损坏处打磨干净，先喷补或用其它方法修补，然后再喷涂全部平面。
- (2) 对于较深、较宽的局部缺陷可视情况，也可先用电焊补平，再每面喷涂。
- (3) 对具有裂纹的局部缺陷先要找到裂纹的起、止端点，并在该处打好止裂孔，开坡口，将裂痕全部清理干净再喷补或焊补平缺陷部位，最后再喷涂待喷表面。

该自熔合金涂层具有耐热、耐磨、耐腐蚀等优点，广泛应用于石油、化工、电力、国防等领域。目前，采用火焰喷涂、等离子喷涂等热喷涂工艺制备的自熔合金涂层具有层状结构，自熔合金涂层中存在不同程度的分层、微孔、裂纹等缺陷，影响涂层与基体的结合强度和密度，自熔合金涂层可以通过后续的火焰重熔、感应重熔、炉重熔和TK；重熔、高能束(激光、电子束)重熔等对涂层进行表面改性和强化处理，消除层状结构脾zang的低孔隙率，改善涂层的结构和性能

在下列情况下应采用喷焊工艺：(1) 各种碳钢和低合金钢的表面负荷较大，特别是冲击载荷，涂层与基体粘接强度的工件为350-450N/mm²，焊接硬度HRC150 65，火焰喷涂，涂层厚度为0.3至几毫米，研磨后的喷焊层的表面粗糙度达Ra0.4-0.1 μm。

- (2) 在腐蚀性介质中，超音速火焰喷涂厂家，涂层要求致密且无孔；
- (3) 工件表面的原始设计采用淬火，渗碳，氮化，镀硬铬等，表面要求高硬度。
- (4) 工件的工作环境较差，超音速火焰喷涂加工，如受到强烈的磨损，腐蚀磨损，气蚀等。

火焰喷涂-天宇机械设备有限公司-超音速火焰喷涂技术由濮阳天宇机械设备有限公司提供。火焰喷涂-天宇机械设备有限公司-超音速火焰喷涂技术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。