

超音速火焰喷涂技术 火焰喷涂 濮阳天宇机械设备

产品名称	超音速火焰喷涂技术 火焰喷涂 濮阳天宇机械设备
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

可喷涂材料广泛，涂层种类繁多：

由于等离子火焰流动温度高，各种喷涂材料可以加热到熔化状态，因此等离子喷涂材料非常广泛，可以获得各种不同性能的喷涂涂层，超音速火焰喷涂技术，如耐磨涂层、隔热涂层、高温氧化涂层等。在耐腐蚀涂层、绝缘涂层等方面，就涂层的延展性而言，火焰喷涂，氧yi炔火焰喷涂、电弧喷涂、高频感应喷涂和bo炸喷涂都不如等离子喷涂。

基于涂层性能的选择原则1) 喷涂性能不高，在使用环境中没有特殊要求，喷涂材料的熔点低于2500℃，氧气 - Bique火焰喷涂工艺设备简单并且可以选择低成本。如一般工件尺寸修复和常规表面保护。2) 喷涂性能要求很高。等离子喷涂工艺适用于具有恶劣工作条件的有价值或关键部件。与氧氩火焰喷涂相比，等离子喷涂火焰具有高温，充分熔化，具有非氧化性，涂层结合强度高，空隙率低。3) 当要求涂层具有高粘合强度和非常低的空隙率时，可以选择高速火焰（HVOF）喷涂工艺用于金属或金属陶瓷涂层；对于氧化物陶瓷涂层，可以选择高速等离子喷涂工艺（例如Plaz）。喷射等离子喷涂）。如果喷涂易氧化的金属或金属陶瓷，则必须使用受控气氛或低压等离子喷涂工艺，超音速火焰喷涂厂家，例如Ti，B4C等。

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，超音速火焰喷涂，涂层与基体粘接强度的工件为350-450N/mm²，焊接硬度HRC150-65，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，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，如受到强烈的磨损，腐蚀磨损，气蚀等。

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