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Ra0.4-0.1μm。(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。