

# 超音速喷涂 天宇机械设备 超音速喷涂碳化钨

产品名称	超音速喷涂 天宇机械设备 超音速喷涂碳化钨
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

轴表面喷涂工艺要点：（1）严格控制喷涂前的表面处理，并根据工艺要求进行粗化处理。经处理的表面应避免与湿气接触或用手触摸。（2）严格控制喷涂规格，受控工件的温升不应超过250。当涂层较厚时，超音速喷涂加工，工件较小，连续喷涂温度升高可能超过250。间歇喷涂方法应该用于冷却，但停留时间不能太长，否则涂层会被污染并导致层间粘合不良。（3）磨削过多的角落和边缘，带孔或键槽的轴颈，应堵住孔，超音速喷涂厂家，键槽边缘应圆整，注意喷涂边缘。（4）外表面外表面的预热温度应作为下限。在喷涂过程中应控制基材的温度，以降低基材的收缩力。

真空等离子喷涂的工作原理是将金属或陶瓷粉末注入热气等离子体中，使粉末熔化。然后这些熔融液滴被投射到基底上形成涂层。在涂覆过程中，VPS喷涂室充满了惰性气体并保持低压，以确保不会发生氧化。在他们的论wen中，研究人员解释说，他们选择研究真空等离子热喷涂作为化学气相沉积和化学气相渗透的潜在替代品，因为“等离子喷涂是经济的，可以很容易地应用于工业规模。

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，超音速喷涂碳化钨，具有非氧化性，涂层结合强度高，超音速喷涂，空隙率低。3) 当要求涂层具有高粘合强度和非常低的空间率时，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，例如Ti，B4C等。

超音速喷涂-天宇机械设备-超音速喷涂碳化钨由濮阳天宇机械设备有限公司提供。超音速喷涂-天宇机械设备-超音速喷涂碳化钨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。