

QPQ液体氮化盐、氧化盐、基础盐、再生盐

产品名称	QPQ液体氮化盐、氧化盐、基础盐、再生盐
公司名称	脱水硼砂科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	QPQ氮化:氮化盐
公司地址	凌河工业开发区15号
联系电话	13065023830

产品详情

一、硫氮碳共渗基盐CJ—1、TJ—1

1、成份、外观和物理性能：

CNO^- : 36—38%;

CN^- : <0.1%

$CO_3=$: 14—17%

S= : 适量

基盐为灰色块状；熔点<450 ，熔融态的比重约为1.75kg/dm³

2、功能和熔盐成份控制指标：

基盐可提供硫氮碳共渗所需的活性硫、氮与碳。随着熔盐重量的不同，服役状态下每小时递降0.1—0.2%，使用温度为520—580 。盐浴深度不足时,应酌量补加。

熔盐成份控制指标:

CNO^- : 38 ± 2%(处理以要求抗咬死为主的工件)

36 ± 2%(处理以要求综合性能好的工件)

34 ± 2%(处理以要求耐磨为主的工件)

CNO^- 的控制精度可达到 ± 1%, 但 ± 2% 即可保证处理质量。

CN⁻ : 0.8%, 通常可控制在 0.3—0.6%(因工件而异)。

S= : 2—10ppm(处理耐磨件) 或 20ppm(处理抗咬死件)。

为了保证必要的 S=浓度和抑制氧根, 每工作24小时(不包括空载运行时间)加2—4克K₂S,加K₂S后通空气1小时以上。根据具体情况,处理工件时可以连续或间歇通气。

二、氮碳共渗(软氮化)基盐 CJ-2、TJ-2

1、除不含硫外两类基本上相同。

2、CJ-2类的功能与西德Tenifer TF-1(Me Ionite)工艺使用的TF—1基盐完全相同,在同一温度,相同装炉量和运行时间一致的前提下,CJ—2类的氰根(CN⁻),含量明显地低于 TF-1,即质量比TF-1有所提高。

三、硫氮碳共渗再生盐 Z-1 及氮碳共渗再生盐 Z-2

1、再生盐Z-1、Z-2的外观、功能和红外光谱线均与法国CR2再生盐相同,并且与西德再生盐REG-1的功能相同。Z-1用于调整硫氮共渗盐浴,Z-2用于调整氮碳共渗(软氮化)盐浴。

2、Z—1、Z—2具有调整熔盐成份的速效性。当浴中CNO⁻含量降低到预期值的下限时,按照G = 1.15(Y—X)公式定量补加Z—1、Z—2,5分钟后即可将CNO⁻提高到预期值。

3、Z—1、Z—2具有调整熔盐成份的稳定性。根据熔盐重量、处理工件的批量与作业方式(连续或间断)等因素,每8小时或24小时补加Z—1、Z—2一次,即可使熔盐中CNO⁻含量稳定在最佳值±1%。

四、氧化盐 Y - 1

1、基本性能:

Y—1氧化盐与西德公司的AB1盐功能相同,其熔点 300 ,熔融状态密度为1.84 ± 0.02t / m³。久置于空气中易吸收二氧化碳及水而潮解。具有强碱性,PH = 12—12.5,氧化性强烈、优良而又稳定。

2、用途与功能

(1)Y—1盐浴专用于经过熔盐硫氮共渗或熔盐碳共渗的工件的后续氧化处理。

(2)从硫氮共渗盐浴或氮碳共渗盐浴取出的工件直接转入Y—1浴氧化日寸;不仅可在保留共渗层耐磨、减摩、抗疲劳等优良性能的前提下使工件表层形成耐蚀性良好的Fe₃O₄薄膜,而且能将工件带入Y—1浴的微量氰盐氧化成无毒的碳酸盐。

(3)Y—1盐不仅是与该工艺配套的必不可少的工艺材料,而且共渗后在Y—1浴分级冷却(只需停留4—6分钟)即可进一步减少尺寸变化,又能彻底去除工件上粘附的盐中的微量氰化物,因而清洗水可以直接排放。

3、使用方法:

(1)将 Y—1 盐盛于坩埚中熔化后,控制在340 ± 10 。

(2) 进行 (SNC共渗+氧化)时,工件应在Y—1浴中保温15-20分钟。

(3)只进行 (无污染硫氮碳共渗)处理的工件,在Y—1浴中分级冷却时,保温4—6分钟即可。

(4)共渗后转入Y—1浴中时,应慢慢放入(不可迅速浸没于Y—1浴中),以防反应剧烈,致使Y—1盐溢出。

4、工艺流程及所需设备

1、工艺流程和工艺参数

除油—>预热(形状复杂的少数工件可在 350 ± 50 预热,绝大多数工件不必预热)—>硫氮碳或氮碳共渗(570 ± 10 , 10—180分钟)空冷或水冷 第一沸水槽煮去(或Y-1盐等温去氰)残盐自来水冲洗 第二沸水槽漂洗、烫干 热油浸渍(160 ± 40 , 15分钟)。

2、设备

(1) 外热式坩埚盐炉。

(2) 清洗水槽(可加热至 100)2个。

(3) 油槽(可利用车间原有的回火用油炉)。

(4) 通气泵(或氧气瓶)、及不锈钢通气管。

(5) 200目以上不锈钢网做的捞渣勺。

(6)底部捞渣勺。