

供应高速混合机、破碎机、桨叶喷涂碳化钨涂层

产品名称	供应高速混合机、破碎机、桨叶喷涂碳化钨涂层
公司名称	江苏拓欣机械有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:拓欣机械 规格:碳化钨 产地:泰州
公司地址	凤凰西路85号
联系电话	0523-86285678 15312789561

产品详情

碳化钨涂层是采用碳化钨硬质合金材料具有抗磨损、耐腐蚀、无磁性等优异性能。化学式WC。全称为Wolfram Carbide，也译作tungstencarbide为黑色六方晶体，有金属光泽，硬度与金刚石相近，为电、热的良好导体。熔点2870，沸点6000，相对密度15.63(18)。近年来塑料改性技术发展快速，用于生产塑料的填充剂种类变的更多，但是有个特点就是硬质填充剂（玻璃纤维、玻璃微珠等）占据总使用量的比率逐年增加。在需要对这种硬质填充剂进行混合预处理的的时候，塑料生产企业向高速混合机提出了更高的耐磨要求。常规高速混合机的桨叶是采用202不锈钢或者304不锈钢材质，除此之外桨叶材质还会选用添加Ti元素的202或者304的不锈钢（由于金属含有抗晶界腐蚀的钛，能够通过热处理提高它的抗晶界腐蚀能力）。不锈钢材质相比较普通碳钢而言，这种材质具有更好的抗耐磨能力。但是对于硬质物料混合的情况的时候，不锈钢本身的耐磨能力是不够的，各家设备厂家都在寻找解决方案。碳化钨涂层技术的发展，让企业看到了希望，这种技术被称为碳化钨硬质合金技术（简称为WCSA，又名碳化钨——钢梯度耐磨材料制造技术）。这种技术是采用高能离子注渗技术，钢铁零部件表层内渗入具有高耐磨能力的碳化钨（WC），渗层深度能够达到1.2-1.5mm，富集层可达到0.3-0.5mm以上。当高速混合机的桨叶表层进行了碳化钨喷涂处理后，桨叶的表层硬度、强韧性、抗磨性能得到了极大的提升。实际使用后证实，这种桨叶与现在常用的不锈钢桨叶、高合金工具钢、高速钢或者使用氮化热处理、喷涂耐磨层等的桨叶相比，使用寿命提高4-8倍以上。综上所述，随着碳化钨喷涂技术的越来越成熟，高速混合机采用这种技术的应用越来越多，特别是对于陶瓷、碳酸钙、铁氧体、玻璃等材质的混合领域，不但能够提高该设备的寿命，同时还降低了桨叶磨

碳化钨涂层是采用碳化钨硬质合金材料具有抗磨损、耐腐蚀、无磁性等优异性能。化学式WC。全称为Wolfram Carbide，也译作tungstencarbide为黑色六方晶体，有金属光泽，硬度与金刚石相近，为电、热的良好导体。熔点2870，沸点6000，相对密度15.63(18)。近年来塑料改性技术发展快速，用于生产塑料的填充剂种类变的更多，但是有个特点就是硬质填充剂（玻璃纤维、玻璃微珠等）占据总使用量的比率逐年增加。在需要对这种硬质填充剂进行混合预处理的的时候，塑料生产企业向高速混合机提出了更高的耐磨要求。常规高速混合机的桨叶是采用202不锈钢或者304不锈钢材质，除此之外桨叶材质还会选用添加Ti元素的202或者304的不锈钢（由于金属含有抗晶界腐蚀的钛，能够通过热处理提高它的抗晶界腐蚀能力）。不锈钢材质相比较普通碳钢而言，这种材质具有更好的抗耐磨能力。但是对于硬质物料混合的情况的时候，不锈钢本身的耐磨能力是不够的，各家设备厂家都在寻找解决方案。碳

化钨涂层技术的发展，让企业看到了希望，这种技术被称为碳化钨硬质合金技术（简称为WCSA，又名碳化钨——钢梯度耐磨材料制造技术）。这种技术是采用高能离子注渗技术，钢铁零部件表层内渗入具有高耐磨能力的碳化钨（WC），渗层深度能够达到1.2-1.5mm，富集层可达到0.3-0.5mm以上。当高速混合机的浆叶表层进行了碳化钨喷涂处理后，浆叶的表层硬度、强韧性、抗磨性能得到了极大的提升。实际使用后证实，这种浆叶与现在常用的不锈钢浆叶、高合金工具钢、高速钢或者使用氮化热处理、喷涂耐磨层等的浆叶相比，使用寿命提高4-8倍以上。综上所述，随着碳化钨喷涂技术的越来越成熟，高速混合机采用这种技术的应用越来越多，特别是对于陶瓷、碳酸钙、铁氧体、玻璃等材质的混合领域，不但能够提高该设备的寿命，同时还降低了浆叶磨损对物料造成污染