

贺州熔覆设备 数控等离子熔覆设备 正大焊机

产品名称	贺州熔覆设备 数控等离子熔覆设备 正大焊机
公司名称	泰安正大自动焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安泰良路与南外环交叉处东北角
联系电话	13583897378

产品详情

激光熔覆材料要根据使用要求与基体的状况来选择。对于一定工作环境，对于某一基体而言，存在一个涂层合金，因此如何去度量涂层材料与基材是否具有良好的匹配关系，成为激光熔覆技术的一个重点。另外，在设计时，不能一味地追求涂层材料的使用性能，还要考虑涂层材料是否具有良好的涂覆工艺性和与基体的相容性。

激光熔覆层中产生开裂、裂纹的重要原因之一是熔覆合金与基材之间的热膨胀系数的差异[6, 7]，所以在选择涂层材料时首先要考虑涂层与基材的热膨胀系数差异对涂层的结合强度、抗热层性能，特别是抗开裂性能的影响。目前，大多数研究都是根据激光熔覆层与基材热膨胀系数的匹配原则来进行熔覆材料的选择及成分设计的。传统的观点认为为防止涂层开裂和剥落，涂层和基材的热膨胀系数应尽可能地接近，数控等离子熔覆设备，其差别越小，熔覆层对开裂越不敏感。

等离子堆焊机你们知道也是需要做好保养工作的吗？只有这样我们在日后使用的时候才不会出现一些麻烦。下面就来为大家介绍一下如何对等离子堆焊机做好保养工作。

我们在开始使用等离子堆焊机之前，首先要对焊接电源进行仔细的检查一下，看有没有出现损坏的情况。之后还需要检查一下等离子堆焊机的绝缘电阻，我们主回路对地的一个绝缘电阻一定要大于1兆欧，而控制回路对地的电阻一定要大于0.5兆欧，如果我们发现阻值要比上面小编所述要低的话，那么我们一定要进行一个干燥处理。我们的等离子堆焊机一定要跟冷却水箱可靠接地了以后才能够进行使用，如果几个接地线都要与一个接地装置需要进行接连的话，那么我们尽量是利用并联的形式，禁止串联连接。而且我们每次在使用等离子堆焊机之前，都尽量去检查一下水管以及气管有没有出现什么问题，如果发现有漏水或者是漏气的情况，那么一定要及时进行处理。我们在存放等离子堆焊机的时候，一定要选择通风比较好的地方，贺州熔覆设备，而且不能够让雨水漏进去，温度不能够在四十摄氏度以上。

阀门等离子堆焊机是解决阀门密封面耐磨、耐蚀、耐高温问题的专业化设备。众所周知，阀门内漏的主要原因是密封面的损坏，造成密封面损坏的原因很多，主要有机械原因和化学原因，其中磨粒磨损、冲击磨损、压力磨损为机械原因，腐蚀和气蚀磨损为化学原因。阀门密封面都要受到上述一种或两种以上的复合磨损。尤其是高端阀门，如高温高压电站阀、核工业阀门、长输管线阀门、井口阀、石油化工阀门等，其工况条件十分恶劣，有的工作压力高达42.0Mpa，有的工作温度高达540 以上，有的要求开启10万次密封面不损坏，有的阀门要求使用30年密封面不泄漏，这样苛刻的要求，不是普通材料和一般工艺所能解决的。因此。一些工业发达国家在阀门密封面的堆焊材料、焊接工艺、焊接设备方面进行了大量的试验研究，其中等离子堆焊技术最为成功。

一.等离子弧堆焊的特点与应用

- (1) 等离子堆焊工艺具有母材冲淡率低，熔深小，堆焊层组织均一。
- (2) 等离子堆焊工艺能达到高程度自动化，能用电脑准确控制。
- (3) 堆焊材料的多样化，可以是合金棒，等离子熔覆设备厂家，也可以是合金或金属陶瓷粉末.使用气或水雾化合金粉末，能使用无法加工成棒材或线材的超硬材料及复合粉末材料。
- (4) 极高的利用率，在确定合理的粉末材料及工艺规范前提下，可达到95%以上的粉末利用率。
- (5) 焊道平整光滑，成型规则，加工余量少，材料利用率高。
- (6) 可调参数多，应用范围宽。可以实现从小功率微束等离子弧精细堆焊（焊道宽 1mm）到大功率强等离子弧高速堆焊（一次成型，焊道宽 50mm，焊厚 4mm，熔敷率 6kg/h）。

不难看出，等离子熔覆设备哪家好，为什么一些先进工业国积极采用这种新技术，新工艺，国外生产的一些高端阀门普遍采用等离子堆焊工艺生产阀门密封面。