

# 铜粉 吉安铜粉 铜陵铜基粉体

产品名称	铜粉 吉安铜粉 铜陵铜基粉体
公司名称	铜陵铜基粉体科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市经济技术开发区翠湖四路3118号
联系电话	18956297822

## 产品详情

雾化铜粉的工艺流程如下所示铜粉

电解铜块—熔炼—雾化—烘干还原—破碎—扛氧化处理—筛分—合批—成品

### 1. 雾化

工业化的雾化铜粉生产分气雾化法和水雾化法两种。生产实践证明，水雾化生产效果比气雾化好。

### 2. 还原

还原过程相对比较简单，还原温度一般为400—600℃，时间60—120min。

### 3. 破碎

还原后的铜粉，呈块状，有时板结严重，需要破碎。但须注意，破碎方式对成品的松装密度影响很大，它能直接影响成品的成形性能。普通滚动球磨，仅只磨15~30min，就会使松装密度从2.49g/cm<sup>3</sup>提高到3.3g/cm<sup>3</sup>。

为了克服该问题，使用专业的破碎装置，使用时不会提高粉末的松装密度，铜粉，而且破碎效率高，吉安铜粉，效果十分理想。

### 4. 扛氧化处理

铜粉由于自身特点，容易氧化，我们采用自己开发的氧化剂处理后，其扛氧化效果可达2年之久。

铜粉

## 铁粉的产地

铜陵铜基粉体小编来介绍下铁粉的产地。

### (1) 国内：

我国铁矿分布主要集中在辽宁、四川、河北、北京、山西、内蒙古、山东、河南、湖北、云南、安徽等、吉林、黑龙江、上海、江苏、浙江、福建、江西、湖南、广东、广西、海南、贵州、西藏、陕西、甘肃、青海、宁夏和新疆等29个省、市、自治区。

### (2) 国外：

世界铁矿资源集中在澳大利亚、巴西、俄罗斯、乌克兰、哈萨克斯坦、印度、美国、加拿大、南非等国。

热处理：残余应力值(kg/mm<sup>2</sup>)渗碳后880-900度盐浴加热，260度等温40分钟-65渗碳后880-900度盐浴加热淬火，260度等温90分钟-18渗碳后880-900度盐浴加热，260度等温40分钟，260度回火90分钟-38从测试结果可以看出等温淬火比通常的淬火低温回火工艺具有更高的表面残余压应力。等温淬火后即使进行低温回火，其表面残余压应力，也比淬火后低温回火高。

因此可以得出这样一个结论，萍乡铜粉，即渗碳后等温淬火比通常的渗碳淬火低温回火获得的表面残余压应力更高，从表面层残余压应力对疲劳抗力的有利影响的角度来看，渗碳等温淬火工艺是提高渗碳件疲劳强度的有效方法。

渗碳等温淬火为什么能获得更大的表层残余压应力?其主要原因有两个:

一个原因是表层高碳马氏体比容比心部低碳马氏体的比容大，淬火后表层体积膨胀大，而心部低碳马氏体体积膨胀小，制约了表层的自由膨胀，造成表层受压心部受拉的应力状态。

而另一个更重要的原因是高碳过冷奥氏体向马氏体转变的开始转变温度(M<sub>s</sub>)，比心部含碳量低的过冷奥氏体向马氏体转变的开始温度(M<sub>s</sub>)低。这就是说在淬火过程中往往是心部首先产生马氏体转变引起心部体积膨胀，并获得强化，而表面还未冷却到其对应的马氏体开始转变点(M<sub>s</sub>)，故仍处于过冷奥氏体状态，具有良好的塑性，不会对心部马氏体转变的体积膨胀起严重的压制作用。随着淬火冷却温度的不断下降使表层温度降到该处的(M<sub>s</sub>)点以下，表层产生马氏体转变，引起表层体积的膨胀。但心部此时早已转变为马氏体而强化，所以心部对表层的体积膨胀将会起很大的压制作用，使表层获得残余压应力。

而铜合金在渗碳后进行等温淬火时，当等温温度在渗碳层的马氏体开始转变温度(M<sub>s</sub>)以上，心部的马氏体开始转变温度(M<sub>s</sub>)点以下的适当温度等温淬火，比连续冷却淬火更能保证这种转变的先后顺序的特点(即保证表层马氏体转变仅仅产生于等温后的冷却过程中)。当然渗碳后等温淬火的等温温度和等温时间对表层残余应力的大小有很大的影响。

渗碳层与心部马氏体转变的先后顺序对表层残余应力的大小具有重要影响。渗碳后的等温淬火对进一步提高零件的疲劳寿命具有普遍意义。此外能降低表层马氏体开始转变温度(M<sub>s</sub>)点的表面化学热处理如渗碳、氮化、qing化等都为造成表层残余压应力提供了条件，如高碳钢的氮化--淬火工艺，由于表层，氮含量的提高而降低了表层马氏体开始转变点(M<sub>s</sub>)，淬火后获得了较高的表层残余压应力使疲劳寿命得到提高。

又如qing化工艺往往比渗碳具有更高的疲劳强度和使用寿命，也是因氮含量的增加可获得比渗碳更高的表面残余压应力之故。

此外，从获得表层残余压应力的合理分布的观点来看，单一的表面强化工艺不容易获得理想的表层残余压应力分布，而复合的表面强化工艺则可以有效的改善表层残余应力的分布。如渗碳淬火的残余应力一般在表面压应力较低，zui大压应力则出现在离表面一定深度处，赣州铜粉，而且残余压力层较厚。氮化后的表面残余压应力很高，但残余压应力层很簿，往里急剧下降。如果采用渗碳--氮化复合强化工艺，则可获得更合理的应力分布状态。因此表面复合强化工艺，如渗碳--氮化，渗碳--高频淬火等，都是值得重视的方向。

## 铜粉

铜粉-吉安铜粉-铜陵铜基粉体(优质商家)由铜陵铜基粉体科技有限公司提供。铜陵铜基粉体科技有限公司（[www.tltjft.com](http://www.tltjft.com)）位于安徽省铜陵市经济技术开发区翠湖四路3118号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前铜陵铜基粉体在粉末冶金中享有良好的声誉。铜陵铜基粉体取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。铜陵铜基粉体全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。