

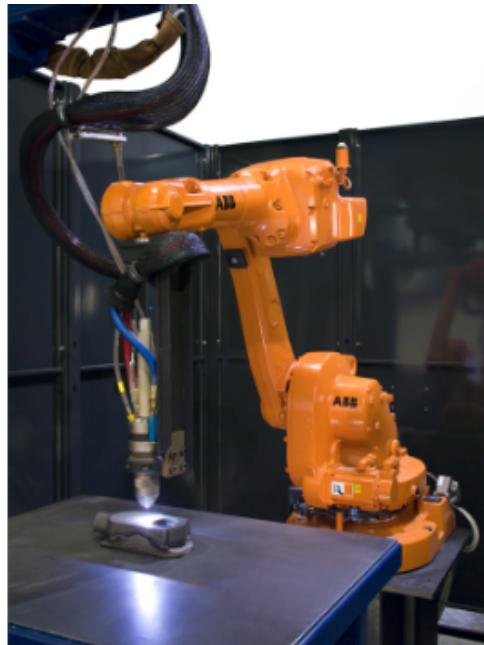
# 海南等离子堆焊设备多少钱

发布日期: 2025-09-21

等离子耐磨堆焊设备修复技术应用前景广阔等离子弧堆焊可普遍的用于石油、化工、工程机械、矿山机械、工业机械（螺杆、螺旋、轴辊等），阀门等行业，如各类阀门密封面（常规的蝶阀、球阀、闸阀、截止阀、止回阀、安全阀等）的耐磨堆焊，以及石油钻杆、轴承、轴、轧辊的磨损后的修复等，其应用前景非常广阔。这与它出色的性能有密不可分的关系。1：堆焊熔覆合金层与工件基体呈冶金结合，结合强度高。2：堆焊熔覆速度快，低稀释率；等离子弧堆焊的稀释率可控制在5%—10%，或更低。3：堆焊层组织致密，成型美观；堆焊过程易实现机械化、自动化。等离子堆焊时哪几种金属的应用比较多？海南等离子堆焊设备多少钱

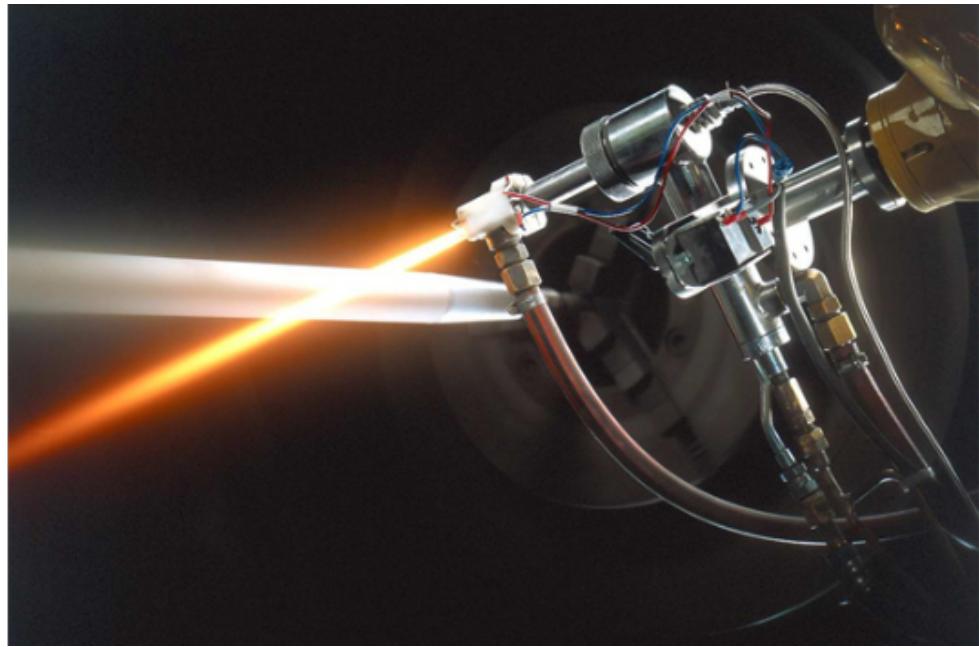


粉末等离子堆焊工艺已应用于工业制造业的多个领域，主要目的在于获得有特定性能（耐磨、耐蚀、耐温等性能）的合金硬面层。从应用角度有以下分类：按工件堆焊面的几何形状分类。主要分为：园平面、园锥面、园柱面、园柱螺旋面、平面线段或平面等。针对不同类型的工件，在工艺控制程序上有所区别。对于复杂的平面线段（连续或不连续的直线段或曲线段），要实现全自动堆焊，就要采用数控系统。对同一类型工件，在几何尺寸上相差甚大者，则要选择相适应的机型。按工件所属的制造行业分类。根据目前的应用情况，主要有：阀门制造行业、气门制造行业、冶金轧制工具制造行业、石油机械行业、煤矿机械行业、电力机械行业等等。随着应用范围的扩大，将会有更多的制造行业在产品的修造中采用粉末等离子堆焊技术。海南等离子堆焊设备多少钱粉末等离子弧堆焊适于易于制成粉末而难于制成丝材的高合金或复合材料堆焊。



等离子堆焊设备在劳保穿戴方面有怎样的要求？第1，等离子焊机操作者应该持证上岗，需要符合身体健康、责任心强、视力正常这三个要求，要懂设备的工作原理、性能、结构及用途，同时还要会操作、保养设备，并且能够排除设备的常见故障。第2，操作粉末等离子堆焊设备的保养人员需要穿戴好劳保用品，以此在进行保养工作的时候保障好自身的安全，避免自身安全受到威胁与损害。同时保养人员在进行工作的时候也需要注意操作的正确性，既要避免因为错误的操作给设备带来更大的伤害，更要避免错误的操作威胁到自身的安全。

粉末等离子堆焊在石油机械行业的应用：早在粉末等离子堆焊技术开始推广应用初期，就成功应用于钻杆接头堆焊耐磨合金带，并在钻具修造行业推广，效果突出，效益明显。在钻采设备中，平板阀密封面采用粉末等离子堆焊工艺堆焊镍基耐磨合金，代替手工氧炔焰堆焊，堆焊质量和生产效率明显提高，制造成本大幅度降低。在钻采设备中，钻具的耐磨堆焊，特别是在大批量生产上的全自动化堆焊，发挥粉末等离子堆焊可自动化连续作业的特点，结合先进的机械自动化技术，为钻具制造业的生产水平提升提供了很好的工艺手段。在易损件修造上的应用：在电力、水泥、采矿、物料加工等工业领域里，有大量受强力磨损的易损件，采用在工作面堆焊耐磨合金是提高易损件使用寿命的有效办法。粉末等离子堆焊耐磨性能优异而价格低廉的高铬合金，有极优的性价比。通过等离子堆焊可以修复加强外形磨损的金属零部件及产品，或制造双金属合金零部件。



为啥要用等离子堆焊？恢复工件尺寸（等离子修复再制造）：由于恶劣的工况造成磨损致使零部件尺寸不足，无法正常使用，是让工矿企业经常头疼的问题。通常只是在工件局部产生磨损，而就这样随意丢弃这些磨损失件，是不符合当前提倡环保和构建节约型社会的大潮流的。采用等离子堆焊耐磨合金方法修复上述工件，是一种非常有效的工艺方法。修复后的工件不只能正常使用，很多情况下还能超过原工件的使用寿命，因为将等离子新工艺、新合金材料用于堆焊修复，可以大幅度提高原有零部件的性能。如冷轧辊、煤矿液压支柱及异型轧辊的表面堆焊修复，工程机械（破碎机、制砖机等）、石油开采装备（钻杆、钻铤等）磨损失件的堆焊修复等。据统计，用于修复旧工件的等离子堆焊合金量约占堆焊合金总量的70%。等离子堆焊工艺已在石油、化工行业中得到普遍应用。海南等离子堆焊设备多少钱

由于等离子堆焊的特点和优越性，其已普遍应用于工程机械行业。海南等离子堆焊设备多少钱

等离子粉末堆焊工艺在螺杆上的应用：电弧产生：设备内部有二种电弧发生装置，各自提供非转移弧和迁移弧。2个开关电源的负级串联在一起，根据电缆线引至堆焊枪的钨电极(负级)。非转移弧开关电源正级根据电缆线接堆焊枪喷头，迁移弧开关电源正级根据电缆线接产品工件。冷却循环水根据通水电缆接至焊机，制冷喷头和电极。氩气根据电磁气阀和浮子流量计进到堆焊枪。开关电源接入后，依靠高频率火苗点燃非转移弧。再依靠非转移弧弧焰在钨电极和产品工件中间导致的导电性安全通道，点燃迁移弧。迁移弧点燃后，可保存或断开非转移弧。焊粉输出：合金粉末由送粉器按需求量持续提供，依靠送粉气旋(一般是氩气)送进焊机，并吹进电弧中。合金粉末在弧柱中被事先加温，呈熔化或半熔化情况，喷涌到产品工件溶池里，在溶池里充足熔化，并排出来汽体和浮起炉渣。海南等离子堆焊设备多少钱