

等离子转移弧 (PTA) | 粉末选择

品名	化学成分								硬度	典型性能和应用	
	Ni	C	Si	B	Fe	Cr	Mo	其他	典型 HRC	典型 HV	
1525-30	Bal.	0,13	2,55	1,0	1,9	3,3	-	Al=0,4	24	250	- 用在铸造铁和青铜表面 - 适用于玻璃模具
1535-30	Bal.	0,25	3,0	1,0	2,4	5,6	-	Al=1,0	32	310	- 用在铸造铁和青铜表面 - 用于玻璃模具和石油 & 天然气应用，如泥浆电机轴承
1538-40	Bal.	Max 0,07	3,0	2,1	Max 0,8	-	-	-	38	380	- 作过渡层和堆层合金 - 复合材料基层 - 适用于石油、天然气等行业
1540-00	Bal.	0,25	3,5	1,6	2,5	7,5	-	-	40	425	耐磨涂层
1550-00	Bal.	0,45	3,9	2,3	2,9	11,0	-	-	52	580	- 可实现中至硬度焊层 - 复合材料基层 - 适用于石油、天然气、矿山、建造、塑料等行业
1.53 53 - 180 µm	Bal.	0,90	5,3	2,05	5,4	18,0	-	-	54	590	
1555-20	Bal.	0,55	4,0	3,4	2,7	16,0	3,0	Cu=3,0	58	730	
1559-40	Bal.	Max 0,06	3,0	2,9	0,2	-	-	-	49	510	
1560-00	Bal.	0,75	4,3	3,1	3,7	14,8	-	-	62	810	
1562-10	Bal.	0,60	3,7	2,8	3,5	14,2		W=9,5	60	720	
In 625	Bal.	Max 0,03	0,40	--	1,4	21,5	9,0	Nb=3,8	-	200	- 极佳的防腐保护 - 用作过渡层
Amperweld® NiSA 625	Bal.	Max 0,03	Max 0,15	--	Max. 1,5	21,5	9,0	Nb = 3,65	-	200	- 耐水环境，如高温 - 主要用于航空、化工、船舶、汽车等行业 - 用作过渡层
Amperweld® NiSA 718	Bal.	0,05	Max 0,35	Max 0,006	Max 1,5	19,0	3,05	Nb=5,15 Ti=0,9 Al=0,5 Co=0,5	-	依赖于预热后的处理	- 时效强化、耐高温、耐腐蚀 - 适用于航空航天和固定式燃气轮机、油田应用
C276-m	Bal.	0,12	0,5	-	3,0	15,5	16	W=4,5 Mn=1,2 V=0,5	-	230	- 极佳的防腐保护 - 用作过渡层
Amperweld® NiSA C276	Bal.	Max 0,01	Max 0,08	--	5,0	15,5	16	Co=1,2 W=3,7	-	230	- 抗恶劣环境 - 水环境和局部腐蚀 - 用于化工加工、污染控制、石油 & 天然气回收 - 用于金属基复合材料过渡层(MMCs)

品名	化学成分									硬度	典型性能和应用	
	Co	C	Si	Fe	Cr	Ni	其他	Mo	W	典型 HRC	典型 HV	
2528-00	Bal	0,25	1,0	1,5	27,0	2,8	-	5,5	-	28	340	- 类似于 Stellite™ 合金 21* *成型模具 - 用作过渡层 - 硬化合金加工
2537-00	Bal	1,1,	1,0	1,5	28,5	1,5	-	-	4,4	41	400	- 类似于 Stellite™ 合金 6** - 全方位对抗腐蚀、擦伤、冲蚀、气蚀或机械磨损
2537-10	Bal	1,3	1,0	1,5	28,5	1,5	-	-	4,4	43	440	类似于 Stellite™ 合金 6**，硬度更高
2540-00	Bal	1,7	1,2	1,2	25,7	22,8	-	-	12,5	42	410	与 Stellite™ 合金 6** 相似，硬度更高
2541-00	Bal	1,4	1,1	1,0	28,5	1,5	-	-	8,0	44	440	- 类似于 Stellite™ 合金 12** - 耐磨、耐腐蚀、耐滑动磨损，高温硬度较高
2541-10	Bal	1,85	1,5	Max 1,5	30,0	Max 1,0	-	-	8,5	46	480	与 Stellite™ 12** 相似，硬度更高
2548-00	Bal	2,4	1,1	-	30,0	-	-	-	12,5	56	620	- 耐磨和耐腐蚀性高 - 适用泵轴套、旋转密封圈、耐磨垫、套筒和轴承轴套 - 硬度热稳定性达到 760°C
HB400	Bal	Max 0,05	2,8	0,5	9,7	0,5	-	29,5	-	53	560	- 类似 Tribaloy™ T-400 ** - 良好的耐高温、抗氧化、耐磨性 - 适用于船用气门
HG met	Bal	Max 0,10	0,3	0,7	26,0	9,5	-	5,0	W=2,0 Mn=0,8	-	320	- 类似于 Ultimet®*** - 优异的耐腐蚀性能 - 硬化合金加工 - 用于石油&天然气应用，如离岸液压缸
HB800	Bal	0,08	3,4	<2	17,5	<2	-	28	-	58	650	- 类似 Tribaloy™ T-800** - 优异的摩擦高温性能，高硬度，耐金属间粘附或滑动磨损，耐腐蚀性介质

品名	化学成分								硬度	典型性能和应用	
	Fe	C	Si	Cr	Ni	Mo	Mn	其他	典型 HRC	典型 HV	
3533-00	Bal.	1,75	1,3	28,0	16,0	4,5	0,8	-	33	330	● 高温下的磨料磨损和腐蚀 ● 适用于发动机气门
3533-10	Bal.	2,1	1,2	28,0	11,5	5,5	1,0	-	42	415	
316L	Bal.	Max 0,03	0,8	17,0	12,0	2,5	1,5	-	-	180	● 用作建造和过渡层 ● 耐腐蚀性好 ● 奥氏体不锈钢
410L	Bal.	Max 0,03	0,8	12,5	-	-	0,1	-	-	230	● 适用于防腐涂层
420S	Bal.	0,25	0,5	13	<1	-	1,2	-	55	590	● 理想的耐磨性 ● 马氏体不锈钢 ● 适用于轧辊和法兰
431HC	Bal.	0,2	0,75	16	1,8	-	<1	-	53	560	
Rockit® 401	Bal.	0,15	-	18,0	2,5	0,5	-	Max 4,0	56	600	● 独特的摩擦学性能和耐腐蚀性的结合 ● 用于液压活塞杆 ● 专利产品
H13	Bal.	0,35	1	5	-	1,5	0,3	V=1,0	53	560	● 工具钢
Rockit® 606	Bal.	2,0	0,9	5,0	-	-	-	V=6,0 其他= Max 4,0	64	980	● 硬度高，磨损性能好 ● 适用于采矿和建造行业 ● 专利产品
Rockit® 706	Bal.	2,6	1,0	5,0	-	-	-	V=6,0 其他= Max 4,0	66	910	● 适用于采矿和建造行业 ● 专利产品
M2	Bal.	1,0	0,3	4,0	-	5,0	0,3	V=2,0 W=6,2	63	820	● 工具钢 ● 适用于耐磨板
A11	Bal.	2,45	1,0	5,2	-	1,3	0,5	W=0,5 V=9,8	62	750	● 工具钢 ● 适用于耐磨板

品名	成分	标准粒度	硬度 HV	典型性能和应用
----	----	------	-------	---------

	C%	Co%	Others (%)			
Amperweld ®CTC	4	-	W bal.	150/53	2300-2700	● 相当于 Höganas 材料 4570 ● 铸造和破碎团聚碳化钨 ● 不规则的颗粒形式 ● 混合成分 ● 用于高耐磨表面堆焊和覆盖
4590	4	-	W bal.	150/53	2700 – 3100	● 球形共晶碳化钨(sCTC) ● 具有较高硬度的球状颗粒 ● 混合成分
Amperweld ®Macroline	4,3 – 6,2 (取决于粒度)	-	W bal.	从 425/200 到 45/15	2300-2700	● 铸造和破碎的共晶碳化钨外壳，外包纯碳化钨 ● 结合了 WC 与 CTC 的优点 ● 专利产品 ● 混合成分
4580	6,1	-	W bal.	150/53	2000 – 2200	● 粗晶碳化钨 ● 与 CTC 相比，还原脱溶在 NiSF，但耐磨性较低
Amperweld ®VC	18	-	V bal.	160/63 90/45 45/5	1800-2400	● 纯钒硬化合金 ● 高级成分 ● 理想的填充丝，焊条和熔池涂料
Amperweld ®TiC	19-	-	Ti bal.	从 200/106 到 45/5	>3000	● 纯钛硬化合金 ● 高级成分 ● 理想的填充丝，焊条和熔池涂料
Amperweld ®CrB and CrB ₂	-	-	Cr bal. B 17 resp. 29%	400/63	CrB 2 1900-2300	● 纯铬硼化 ● 高级成分 ● 理想的填充丝，焊条和熔池涂料

品名	混合成分	基层	硬颗粒
1540-00-60% 4590	40% NiSF 60% sCTC	1540-00	4590
1559-40-65% 4590	35% NiSF 65% sCTC	1559-40	4590
1559-40-60% 4570	40% NiSF 60% CTC	1559-40	Amperweld ® CTC (4570)
1559-40-60% 4570	40% NiSF 60% CTC	1559-40	Amperweld ® CTC (4570)