

火焰喷涂| 粉末选择

品名	成分 (wt%)								硬度	典型性能和应用	
	Ni	C	Si	B	Fe	Cr	Mo	其他	典型 HRC	典型 HV	
1240-00 1340-00	Bal	0,25	3,5	1,6	2,5	7,5	-	-	38	380	- 适用于机械性能要求较高的玻璃瓶制造行业，作为冲头的堆焊层 - 适用于轴承、泵转子、活塞头
1245-00 1345-00	Bal	0,35	3,7	1,8	2,6	8,9	-	-	44	450	- 适用于机械性能要求较高的玻璃瓶制造行业，作为柱塞的堆焊层 - 适用于轴承，泵转子，活塞头
1250-00 1350-00	Bal	0,45	3,9	2,3	2,9	11,0	-	-	51	570	适用于轴承，密封圈，搅拌叶片，切片刀
1255-20 1355-20	Bal	0,55	4,0	3,4	2,7	16,0	3,0	Cu=3,0	57	700	适用于轴承，密封圈，搅拌叶片，切片刀
1260-00 1360-00	Bal	0,75	4,3	3,1	3,7	14,8	-	-	61	790	适用于石油和天然气的应用，如抛光棒，棒衬，冲洗管等
1360-20	Bal	0,90	4,3	3,3	4,2	16,3	-	-	62	820	适用于石油和天然气的应用，如抛光棒，棒衬，冲洗管等
1362-10	Bal	0,60	3,7	2,8	3,5	14,2	-	W=9,5	59	720	适用于石油和天然气应用，如泵柱塞，抽油杆轴套
72-W-40 72-M-40	Bal	0,35	3,1	1,7	3,2	9,9	-	-	37	365	适用于石油和天然气应用，如抛光棒，棒内衬
74-W-60 74-M-60	Bal	0,58	4,1	2,9	4,4	13,6	-	-	58	710	适用于石油和天然气应用，如抛光棒、棒衬、冲洗管等
76-W-50 76-M-50	Bal	0,55	3,7	2,4	4,1	13,3	-	-	50	550	适用于石油和天然气的应用，如抛光棒，棒衬，冲洗管等
80-W-60 80-M-60	Bal	0,60	4,2	2,9	4,6	14,0	2,5	Cu=2,4	58	710	适用于要求较高耐腐蚀性的石油&天然气的应用

品名	成分 (wt%)	标准粒度 (μm/μm)	HV0,1 硬度	典型性能和应用
----	----------	--------------	----------	---------

	C (%)	Co (%)	其他 (%)			
Amperweld ®CTC	4	-	W bal.	(125/45) (53/20)	2300-2700	● 相当于 Höganäs 材料 4370 和 4670 ● 铸造和破碎共晶碳化钨 ● 不规则的颗粒形状 ● 从 3150 /800 到 45/ 15μm 有 25 种粒度 ● 用于 PTA、激光、钎焊、喷涂熔覆的混合成分 ● 用于高耐磨表面堆焊和熔覆
Amperit® 519	5,4	12	W bal.	(106/53)	-	● 相当于 Höganäs 材料 44712-10 ● WC-Co 陶瓷材料 ● 团聚/烧结 ● 球状颗粒 ● 混合成分

品名	混合成分 (wt%)	基层	硬颗粒
1360-20-35% 44712-10	65% NiSF 35% WC-Co	1360-20	Amperit ® 519 .125 (44712-10)
1360-00-35% 4370	65% NiSF 35% CTC	1360-00	Amperweld ® CTC (4370)