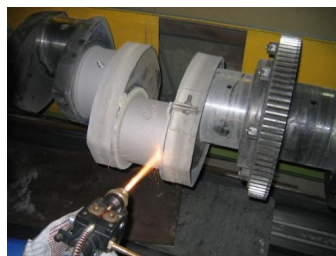


Neftegaz.RU context [все объявления](#)[СПЕЦОДЕЖДА С
АВТОНОМНЫМ
ПОДОГРЕВОМ](#)ЗАЩИТА ОТ НИЗКИХ
ТЕМПЕРАТУР И ВЕТРА ИСПЫТАНА
В АРКТИКЕ И СИБИРИ[redlaika.ru](#)[Полевой склад горючего
ПСГ](#)Мягкие резервуары компании
Нефетанк для организации
запаса топлива к "зимнику"[Адрес и телефон](#) [nefetank.ru](#)[МО РФ рекомендует](#)Топливные Склады (ПСГ)
Арктического исполнения в
сложнодоступных районах РФ[Адрес и телефон](#) [poli.ru](#)[разместить объявление](#)[гибкие связи для кладки от
производителя
производство деревянных домов,
окна деревянный дом](#)**Новая продукция**10.01.2014 Пульт управления
выключателем ПУВ-50
10.01.2014 Пульт управления
выключателем ПУВ-10
10.01.2014 ПУВ-регулятор
10.01.2014 Прибор контроля
устройств РПН трансформаторов
ПКР-2

10.01.2014 Миллиомметр МИКО-8

Новые потребности16.12.2013 парогенераторная
установка
05.11.2013 Нержавеющая сталь
для арматуры
05.11.2013 Закупаем сортовой
металлопрокат
01.11.2013 Фланцы ст.09Г2С
01.11.2013 Труба Ду 530...1420**Последние новости**Транспортировка и Хранение | 16:44
Укртрансгаз. Новые тарифы на
транспортировку газа магистральными
газопроводамиТранспортировка и Хранение | 13:00
Иордания призывает Ирак к ускорению
реализации строительства
магистрального нефтепроводаГосрегулирование | 09:17
Г.Бердымухамедов. Итоги 2013 г и
задачи 2014 г по ТЭК страны.
Бесплатный газ для населения и не
толькоМировые события | 05:52
Ариэль Шарон будет похоронен 13
января 2014 г на семейной фермеВыставки и конференции | 13:40
6-ая Российско-Армянская
промышленная выставка EXPO-RUSSIA
ARMENIA 2014 2-ой Ереванский Бизнес-
Форум

Политика | 10:13

Техническая библиотека**Технологии // Газопламенное напыление**

Газопламенное напыление - наиболее доступный из методов газотермического напыления. Металлический либо полимерный порошковый, проволоочный либо шнуровой материал подается в пламя ацетилен-кислородной либо пропан-кислородной горелки, расплавляется и переносится сжатым воздухом на поверхность изделия, где, остывая, формирует покрытие.

Распыленные металлические частицы, летящие со скоростью 120 м/с, попадают на подготовленную

поверхность детали и формируют покрытие.

Скорость газового потока 150...160 м/с.

Порошок подают, как правило, вдоль оси факела в его внутреннюю часть под действием транспортирующего газа или собственного веса.

Проволоки и шнуры подают в восстановительную часть пламени.

Для восстановления деталей применяют 3 вида газопламенного напыления: без оплавления, с последующим оплавлением, с одновременным оплавлением (в литературе называют газопорошковой наплавкой).

1-й вид напыления - без оплавления - служит для восстановления деталей, не испытывающих деформации, температуру > 350 °С и знакопеременные нагрузки.

Покрывают без оплавления наносят при восстановлении наружных и внутренних цилиндрических поверхностей подвижных и неподвижных соединений при невысоких требованиях к прочности соединения с основным материалом. Последующее оплавление выполняют газокислородным пламенем, в индукторе или другим источником тепла для покрытий толщиной 0,5... 1,3 мм.

Нанесенное покрытие оплавляют при восстановлении наружных и внутренних

цилиндрических поверхностей подвижных и неподвижных соединений при повышенных требованиях к износостойкости и прочности соединения с основным материалом.

Этот вид оплавления покрытий, полученных газопламенным напылением, применяют редко.

Газопламенное напыление с одновременным оплавлением покрытия используют для восстановления деталей из стали и чугуна при износе на сторону 1,3... 1,8 мм.

Метод прост в освоении и применении, может применяться как в ручном, так и в автоматизированном режиме.

С помощью газопламенного напыления наносят износостойкие и коррозионно-стойкие покрытия из железных, никелевых, медных, алюминиевых, цинковых сплавов, баббитовые покрытия подшипников скольжения, электропроводные покрытия, электроизоляционные покрытия (рилсан), декоративные покрытия.

Широко применяется для восстановления геометрии деталей насосно-компрессорного оборудования, крышек и валов электродвигателей, нестандартного оборудования.

Покрывают, полученные газопламенным напылением, отличаются пористостью в 2-10 %, могут обрабатываться резанием либо шлифованием.

Покрывают, полученные газопламенным напылением шнуровых материалов, представляют альтернативу плазменным покрытиям.

Покрывают, полученные газопламенным напылением шеек валов шнуровыми материалами, показывают высокие эксплуатационные качества, однако высокая стоимость шнуров (35...45 долл. США /кг) сдерживает их широкое применение в ремонтном производстве.

Стоимость шнуровых материалов, необходимых, например, для восстановления чугунного коленчатого вала, превышает стоимость отливки этой детали.

**Последние за**

12.01.2014 Поршн
полиуретановые
12.01.2014 лента
10.01.2014 Гидроф
заполнитель ЛЭК-
10.01.2014 Блок к
частоты БКЧ
09.01.2014 Трансз
теплообменный ст
аппарат Фисоник
все заявки



политика | 17.12
Д.Козак: Воздух в Сочи перед
Олимпиадой стал в 2 раза чище, чем 6
лет назад
Компании | 19:12
Росрыболовство назвало задержание
Олега Найденова экономической войной

контакты | реклама | дилерам | карта сайта



openstat

867 ↗
505 ☐
496 ▮

mail.ru
48237451

977
524

Я

29