# 如何用等离子对阀门密封面进行堆焊

在阀门行业，总是存在一些常见问题需要解决。例如，设计不合理，制造不严谨，选材不合理，装配不严格，维护不周到等等。所有这些都会导致阀门密封面损坏。

而且，在正常运行条件下发生故障，难以避免介质对密封面的蚀刻和冲刷。

闸阀的选用不按负荷要求，关闭方式过快或过紧，热处理不当，密封面硬度过高或过低，都不能起到抗冲蚀的作用。

此外，机械损伤也是主要因素，在冲压的开始阶段，容易发生挤压、撞击，由于高温、高压的影响，分子间发生相互渗透、外渗，产生粘结现象。

钢制阀门的修复多采用再造的方式，阀门堆焊材料有钴基合金、镍基合金、铁基合金、铜基合金等，制成焊条、焊丝（包括药芯焊丝）、焊剂（包括过渡合金型焊剂）和合金粉等，采用手工电弧焊、氧乙炔火焰焊、钨极氩弧焊、埋弧自动焊等方法。这里主要介绍PTA焊接堆焊工艺。

|  |  |
| --- | --- |
| 44e08f1a848b2114363e31477a25932 | 高-329 |

阀门应用案例：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 89e949af3039b04a82b3aa67cfb3443 | c695d9ad11b01fbf65c9a72cd9aceac | d2f3f64b137227ea2cf51a6ed0190b0 | f8612095886c0c50f5808d4ad4586ca |
| 43dcbcf783928e859196aa389de9851 | 7b6bc06b | 757853d6a6d018e19c0b76de0de8c18 | 56e7a7ed8c6fc060935075ed4f61c04 |

Youtube视频链接：<https://www.youtube.com/watch?v=lZ5NlheqgqM>