# 如何用等离子对球阀进行堆焊

上海多木在PTA堆焊阀门方面有丰富的经验，堆焊Co6合金熔池清晰、流动，稀释率可控，无裂纹。

注意事项：

1. 堆焊材料遇高温容易氧化，易导致氧化物进入熔池，操作不当易产生气孔。
2. 堆焊层为弧形，摆动过程中容易在焊道两侧产生夹渣，因此必须增加停顿时间。
3. 焊接方式建议为摆动+慢速前进，以缓解搭接速度过快造成焊道接头应力过大而出现裂纹。

以下数据仅供参考

|  |  |
| --- | --- |
| 工件 | 球阀 |
| 直径 | 165mm |
| 粉末 | Co6 |
| 堆焊厚度 | 2.5mm |
| 堆焊方式 | 等离子堆焊 |
| 设备模式 | V03BD+球阀工装 |
| 预热时间 | 2h |
| 预热模式 | 电加热 |
| 最低预热温度 | 150°C |
| 最高中间温度 | 350°C |
| 表面处理模式 | 摆动+步进 |
| 转速 | 0.31r/min |
| 摆动宽度 | 8.8mm |
| 摆动速度 | 20mm/s |
| 暂停时间 | 0.3s |
| 正确的暂停时间 | 0s |
| 进展距离 | 6.7mm |
| 进展速度 | 1.4mm/s |
| 保温温度 | 450°C 2h-2.5h |
| 出钢温度 | 在静止空气中冷却至300°C |
| 主弧电流 | 80A |
| 基值电流 | 45A |
| 引导电弧电流 | 20A |
| 送粉速率 | 20g/min |
| 送粉气体 | 3.5L/min |
| 离子气体 | 1.2L/min |
| 保护气体 | 10L/min |
| 升温时间 | 0.1s |
| 降温时间 | 0.5s |
| 保护时间 | 10s |

|  |  |
| --- | --- |
| 22d931a0 | 837eb1a8 (1) |

Youtube视频链接：<https://www.youtube.com/watch?v=lBoqR9aPQLg>