

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 59—93

热喷焊用 Ni-Cr-B-Si 系 + WC
自熔合金粉

1993-03-17 发布

1994-04-01 实施

中国有色金属工业总公司 发布

中华人民共和国有色金属行业标准

热喷焊用 Ni-Cr-B-Si 系+WC 自熔合金粉

YS/T 59—93

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热喷焊用 Ni-Cr-B-Si 系+WC 自熔合金粉的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于氧-乙炔和等离子喷焊用 Ni-Cr-B-Si 系+WC 自熔合金粉。

2 引用标准

- GB 223.1 钢铁及合金中碳量的测定
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 1479 金属粉末松装密度的测定 第一部分:漏斗法
- GB 1480 金属粉末粒度组成的测定 干筛分法
- GB 1482 金属粉末流动性的测定 标准漏斗法(霍尔流速计)
- GB 5314 粉末冶金用粉末的取样方法
- GB 6526 自熔合金粉末固-液相线温度区间的测定方法
- GB 8638 镍基合金粉化学分析方法
- GB 8640 金属热喷涂层表面洛氏硬度试验方法

3 产品分类

3.1 热喷焊用 Ni-Cr-B-Si 系+WC 自熔合金粉按化学成分和性能分成 16 个牌号,见表 1。

表 1

序号	牌 号	基体粉熔 融温度 ℃	基体粉喷 焊层硬度 HRC	喷焊层特性
1	FPHNCr15-55A-20 WC	970~1 070	50~60	基体具有良好的韧性
2	FPHNCr15-55A-25 WC			
3	FPHNCr15-55A-35 WC			
4	FPHNCr15-55A-50 WC			
5	FPHNCr15-55B-20WC	970~1 070	50~60	基体具有良好的韧性
6	FPHNCr15-55B-25WC			
7	FPHNCr15-55B-35WC			
8	FPHNCr15-55B-50WC			