

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 58—93

热喷焊用 Fe-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 Fe-Cr-B-Si 系 + WC 自熔合金粉

YS/T 58—93

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热喷焊用 Fe-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 Fe-Cr-B-Si 系 + WC 自熔合金粉。

2 引用标准

- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- 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 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 Fe-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	FPHFCr22-35-20 WC	1135~1220	35~45	(1) 具有良好的韧性; (2) 耐蚀性好兼有一定耐磨性
2	FPHFCr22-35-25 WC			
3	FPHFCr22-35-35 WC			
4	FPHFCr22-35-50 WC			
5	FPHFCr10-50-20WC	1 000~1 150	50~60	耐磨性好
6	FPHFCr10-50-25WC			
7	FPHFCr10-50-35WC			
8	FPHFCr10-50-50WC			