

铸铁零件电弧喷涂前的喷砂预处理工艺研究

Technology of Grit-Blasting Pretreatment of Iron Cast Parts Before Arc-Spraying

投稿时间: 2002-1-29

稿件编号: 20020419

中文关键词: 铸铁; 电弧喷涂; 喷砂; 表面预处理工艺

英文关键词: iron cast; arc-spraying; grit-blasting; surface pretreatment technology

基金项目: 河北省科委项目

作者	单位
马跃进	河北农业大学
郝建军	河北农业大学
马爱军	河北农业大学
张建华	河北农业大学

摘要点击次数: 6

全文下载次数: 27

中文摘要:

应用二次旋转组合试验进行试验设计,建立了喷砂距离、喷砂压力、喷砂角度与涂层和基体间结合强度的数学模型。通过降维分析法分析了双因素组合与结合强度之间的关系。结果表明:选用优化的预处理工艺进行粗化,可提高电弧喷涂涂层与基体铸铁的结合强度,满足一般使用要求。

英文摘要:

An investigation was carried out on iron cast with quadratic regression rotary combination test. The mathematical model which characterizes the relationship among parameters of grit-blasting, i.e., distance, pressure and angle, and adhesive strength was established. The influence of dual factor combination on adhesive strength was studied by dimension decreasing standard analysis. Results show that, there is an optimum value of adhesive strength on scope of test parameters; the pressure should be as high as possible; it is improper that the distance and angle are too higher or too lower; the technology of grit-blasting could greatly meet the demand of surface pretreatment for arc-spraying.

[查看全文](#)

[关闭](#)

[下载PDF阅读器](#)

您是第606957位访问者

主办单位: 中国农业工程学会 单位地址: 北京朝阳区麦子店街41号

服务热线: 010-65929451 传真: 010-65929451 邮编: 100026 Email: tcsae@tcsae.org

本系统由北京勤云科技发展有限公司设计