



一种紧凑高效钛合金板翅式换热器钎焊方法

文献类型: 专利

作者 吴昌忠, 陈怀宁, 林泉洪, 黄春玲, 吴晓红 and 陈永东

发表日期 2010-01-13

专利国别 中国

专利类型 发明专利

权利人 中国科学院金属研究所

中文摘要 一种紧凑高效钛合金板翅式换热器钎焊方法,采用熔点820-840°C较低的非晶态钛基钎料钎焊钛合金;非晶态钛基钎料钎焊钛合金的最佳间隙为20-90 μ m;最佳钎焊温度为850-900°C,最佳钎焊时间为10-15min;工件均热前的加热速度为10-15°C/min,均热后钎焊的加热速度为15°C/min;钎料从液态至固态区间的冷却速度不应小于15°C/min,冷却至150°C以下时方可关闭真空系统;产品经严格选购材料、精确加工零件、零件仔细清理、按工艺布置钎料、精确进行装配及夹紧、按规定的钎焊工艺进行钎焊,氮气检漏试验表明其总漏率为 9×10^{-6} ...

公开日期 2010-01-13

语种 中文

专利申请号 CN101623785

源URL [http://210.72.142.130/handle/321006/67083]

专题 金属研究所_中国科学院金属研究所

推荐引用方式 吴昌忠, 陈怀宁, 林泉洪, 黄春玲, 吴晓红 and 陈永东. 一种紧凑高效钛合金板翅式换热器钎焊方法. 2010-01-13.
GB/T 7714

入库方式: OAI收割

来源: [金属研究所](#)

浏览	下载	收藏
88	0	0

其他版本

除非特别说明,本系统中所有内容都受版权保护,并保留所有权利。

