



中机非晶

铁基非晶合金粉芯丝说明书

北京中机联供非晶科技股份有限公司

1. 概述

- 1.1. 本产品是北京中机联供非晶科技股份有限公司采用 Fe、Co、Cr、Mo、C、B 等原材料，利用真空气体雾化技术生产的铁基非晶合金粉，结合 316 不锈钢制成直径为 1.6mm、2.0mm 的铁基非晶合金粉芯丝。是同时具有优异耐磨损性能和耐腐蚀性能的新型丝材，达到世界领先水平（以下简称铁基非晶丝）。
- 1.2. 本产品可采用电弧或气保焊工艺手段进行喷涂或堆焊。

2. 用途和使用条件

- 2.1. 铁基非晶丝可用于任何热喷涂涂层制备技术。
- 2.2. 使用条件
 - 2.2.1. 建议在-45°C—600°C 温度区间使用。
 - 2.2.2. 本产品在 600°C—1154°C 温度区间长时间使用，可能会使本产品的性能达不到最佳状态。
 - 2.2.3. 环境温度：最高温度+100°C，最低温度-45°C。
- 2.3 当用户需要超出本条件时，应在订货时详细提出具体要求。

3. 主要规格和技术参数

3.1. 型号命名：（参考右图所示）

W SA 16

数值表示非晶丝的直径，16表示：非晶丝的直径1.6毫米

字母表示药粉结构，SA表示非晶

丝

3.2. 优异的耐腐蚀性能



- 3.3. 硬度(Max.Hv700)
- 3.4. 高温熔点可达到 1154 ℃
- 3.5. 高温软化点是 603 ℃
- 3.6. 密度：7.7 g cm⁻³



铁基非晶丝

4. 装箱及运输

- 4.1. 非晶合金丝材料装在 280mm*280mm*105mm（长*宽*高）的瓦楞纸板盒内。
- 4.2. 运输铁基非晶丝的包装盒必须水平放置，最大堆叠不超过 5 盒，不得有重物压装，减少运输途中的滑动、颠簸，不得碰撞，要注意防潮。

5. 验收

- 5.1. 检查所有包装盒是否完好。



5.2. 检查盒内铁基非晶丝的型号和数量是否与订货单一致。

5.3. 检查铁基非晶丝的包装是否受损变形或开裂。

5.4. 产品检验单是否齐全。

6. 使用注意事项

6.1. 任何时候，铁基非晶丝不允许长时间暴露在空气和潮湿环境中；

6.2. 搬运、使用铁基非晶丝时，避免丝材受力后扭曲、折弯、断裂等情况发生，否则将影响使用效果。

7. 保存和维护

7.1. 铁基非晶丝原包装保质储存期为三年。

7.2. 装有铁基非晶丝的包装箱，必须置于阴凉、干燥、防撞击的环境中储存。

8. 选用及设计

8.1. 使用者可按实际工况要求和本说明书中铁基非晶丝的技术参数选用施工喷涂工艺。

8.2. 使用者另有特殊需要，可以与制造商联系。