



MK61 FS型火焰丝材喷涂系统是以氧气-乙炔为燃料，喷枪重量轻且喷涂效率高，用于修复中小型损坏部件。主要喷涂材料有钢、青铜、铜、钼。尤其是钼涂层制备。用MK61 FS系统喷涂钼，涂层从软粘层逐渐变为硬质抗磨损涂层。MK61 FS系统不能以丙烷为燃料制备抗腐蚀涂层。2013新型系统配有更紧实气体燃油比和安装板。

- 喷涂材料广泛
- 丝材直径 1.5mm-4.76mm(3/16 ")
- 多种形态涂层
- 流量计提供最佳参数设置
- 易点火
- 重量轻、喷涂效率高，
- 易维护
- 可机装方式安装
- 可用于抗腐蚀涂层的喷涂

典型应用

- 工程涂层
- 部件修复
- 轴承及密封面
- 抗磨损涂层
- 喷涂钼
- 低热量输入可获得高质量涂层

材料	代号	丝材直径	最大喷涂率 kgs/hr	最大覆盖率 m ² /kg/100µm
钼	99E	3.17mm(1/18 ")	0.7(粘合层) 2.5(硬涂层)	1.02
钢	30E/35E/45E/ 55E/57E/60E/ 65E/80E	3.17mm(1/18 ")	4.0-4.5	0.91-1.1
铜	05E	3.17mm(1/18 ")	5.9	0.91
青铜	10E 和 15E	3.17mm(1/18 ")	6.0	0.91-1.1
锌	02E	3.17mm(1/18 ")	15	0.91
铝	01E	3.17mm(1/18 ")	3	3.57

所有数据均为近似值。





新型美特金MK66E型全自动火焰喷涂系统，配有质量流控制装置，可制备高质量重复使用涂层。系统提供全自动点火、燃烧和送丝。喷涂过程中可停止送丝，且不会融化喷嘴中、丝材，即使在扩展阶段也能实现。故障传感器可检测火焰熄灭、送丝中断或出丝，可与外部自动停止联锁，并寻求帮助。这些特点结合起来可保证操作可持续性，提高涂层质量，缩短停机时间。

系统为分布式I/O,由PC控制，可靠性极高，包括一个触摸屏（带可选键盘），质量流控制气箱，和一个简洁电力驱动喷枪。

- 质量流控制=可重复性
- 使用简单，操作界面直观
- 触摸屏PC控制
- 菜单参数无限记录
- 可用于抗腐蚀涂层和工程性喷涂
- 喷涂材料广泛
- 丝材直径
1.5mm-4.76mm(3/16 ")
- 手动或自动启动，运行或关机
- 安全联锁防止喷嘴无气运行
- 可选自动界面

典型应用

- 轮轴钼涂层
- 自动机械喷涂
- 机翼加热器管道
- 密封陶瓷
- 管磨机

材料	代号	丝材直径	最大喷涂率 kgs/hr	最大覆盖率 m ² /kg/100μm
钼	99E	3.17mm(1/18 ")	0.7(粘合层) 2.5(硬涂层)	1.02
钢	30E/35E/45E/ 55E/57E/60E/ 65E/80E	3.17mm(1/18 ")	4.0-4.5	0.91-1.1
铜	05E	3.17mm(1/18 ")	5.9	0.91
青铜	10E 和 15E	3.17mm(1/18 ")	5.7	0.91-1.1
锌	02E	2mm	8.2	0.91
铝	01E	3.17mm(1/18 ")	3.6	3.57

MK66E 系统可以用氧丙烷和氧乙炔气体，具体根据材料和客户需要。
所有数据均为近似值。





MK73-FS型火焰丝材喷涂系统，以氧气-丙烷为燃料，可喷涂优质抗腐蚀涂层。喷枪重量轻，重心平衡好，效率高，是市场上喷涂速度最快的设备，为客户节约时间及成本。系统可持续喷涂，配有应用停止/启动功能，在停止喷涂同时保持火焰处于点火状态而不损坏喷枪。如上图所示，可配备60米扩展供给连接。2013新型系统配有更紧实气体燃油比和安装板。

- 喷涂速度快（最大50kg/hr）
- 丝材线径1.6mm(1/16 ")
- - 4.76mm(3/16 ")
- 多种形态涂层
- 易维护
- 流量计提供最佳参数设置
- 可喷涂优质抗腐蚀涂层
- 停止/启动或持续操作
- 喷枪配有 3/16 英寸和 1/8 英寸喷涂喷流器
- 设计坚固，质轻
- 易点火
- 喷嘴、电机&气体共用一个进口
- 独立板灵活性好

典型应用

- 建筑钢架
- 海上平台
- 舰船
- 桥梁
- 栅栏/门/家具
- 油箱及油罐

材料	代号	丝材直径	最大喷涂率 kgs/hr	最大覆盖率 m ² /kg/100μm
锌	02E	4.76mm(3/16 ")	50(持续)	0.91
			32(停止/启动)	
铝	01E	4.76mm(3/16 ")	12.5 (持续)	3.57
			8 (停止/启动)	
锌/铝 85/15	21E	4.76mm(3/16 ")	39 (持续)	1.11
			25 (停止/启动)	

所有数据均为近似值。

