



SST™ Commercial Powders



金属种类	SST 分类号	典型应用	典型基体	简介	建议设置条件	备注
铝基	SST-A0027	零件修复	铁, 铝, 镁及其合金	常规用途的铝-锌-氧化铝混合粉。具有高沉积效率和快速成层的特点。适用于多种零部件修复和自由成型。涂层结合强度高 (> 4800 psi), 布氏硬度为 46-62。机械加工性能优越。	气体温度: 350-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-80 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-A0050	零件修复	铁, 铝, 镁及其合金	铝-氧化铝混合粉。可快速沉积, 涂层表面光滑。适用于多种零部件修复。不含锌。涂层结合强度高 (> 4800 psi)。布氏硬度为 HB: 40-64。机械加工性能优越。	气体温度: 300-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-80 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-A0079	尺寸恢复	铝合金	6061 铝-氧化铝混合粉。适用于铝合金以及塑料注塑成型的模具修复。涂层致密, 结合强度高, 机加工性能优越。	气体温度: 350-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-85 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-A0081	零件修复	铁, 铝, 镁及其合金	为满足高涂层结合强度要求而最新设计的铝-氧化铝混合粉。具有高沉积效率和快速成层的特点。可快速沉积, 涂层表面光滑适用于多种零部件修复。极高结合强度 (> 6000 psi), 布氏硬度为 52-64。机械加工性能优越。	气体温度: 300-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-80 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-A0082	零件修复	铁, 铝, 镁及其合金	为满足高涂层结合强度, 高抗腐蚀能力要求而特别设计的铝-氧化铝混合粉。可快速沉积, 涂层表面光滑。特别适用于铝, 镁合金件的尺寸修复。极高结合强度 (> 7500 psi), 布氏硬度为 57-64。机械加工性能优越。	气体温度: 300-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-85 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-A5001	腐蚀防护	铁, 铝, 镁及其合金	粒度分布适宜于冷喷涂的纯铝粉。沉积效率高, 涂层表面光滑, 与基体结合强度高 (> 2000 psi)。布氏硬度为: 34-44。机械加工性能优良。适用于金属腐蚀防护。	气体温度: 400-500°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-80 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiFlow™ 喷管



SST™ Commercial Powders



金属种类	SST 分类号	典型应用	典型基体	简介	建议设置条件	备注
	SST-A5006	尺寸恢复	镁合金, 铝合金	粒度分布适宜于冷喷涂的纯 4047 铝合金粉。在镁铝合金基体上形成的涂层致密, 结合强度高 (> 4000 psi)。布氏硬度为: 89-97。机械加工性能优良。	气体温度: 450-500°C 喷涂气压: 450-500 psi 喂粉率: 12-50 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiFlow™ 喷管
	SST-A5012	尺寸恢复	铝合金	粒度分布适宜于冷喷涂的纯 6061 铝合金粉。在铝合金基体上形成的涂层致密, 结合强度高 (>4000 psi)。布氏硬度为: 72-86。机械加工性能优良。	气体温度: 450-500°C 喷涂气压: 450-500 psi 喂粉率: 12-50 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiFlow™ 喷管
铜基	SST-C0075	零件修复	铜及其合金	常规用途的铜-氧化铝混合粉。沉积效率高, 涂层表面光滑明亮, 机械加工性能优良, 与基体结合强度高 (> 2400 psi), 布氏硬度为: 90-115。	气体温度: 350-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-100 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-C5003	导电或导热涂层	多种	粒度分布适宜于冷喷涂的纯铜粉。沉积效率高, 布氏硬度为: 85-120。机械加工性能优良。适用于高导电, 导热涂层应用。	气体温度: 350-450°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-100 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
镍基	SST-N0036	铸铁件修复	铸铁	常规用途的镍基混合粉。含镍, 氧化铝。沉积效率高, 涂层表面光滑, 结合强度高 (> 3000 psi), 布氏硬度为: 95-106。机械加工性能优良。适用于铸铁件修复。	气体温度: 450-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-100 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-N0056	铸铁件修复	铸铁	常规用途的镍基混合粉。含镍, 铝, 锌和氧化铝。沉积效率高, 涂层表面光滑, 结合强度高 (> 6000 psi), 布氏硬度为: 76-98。机械加工性能优良。适用于铸铁件修复。	气体温度: 350-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-100 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管



金属种类	SST 分类号	典型应用	典型基体	简介	建议设置条件	备注
	SST-N0066	铸铁件修复	铸铁	常规用途的镍基混合粉。含镍，铝和氧化铝。沉积效率高，涂层表面光滑，结合强度高 (> 3700 psi)，布氏硬度为: 72-90。机械加工性能优良。适用于铸铁件修复。	气体温度: 450-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-100 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
	SST-N5001	铸铁件修复	铸铁	常规用途的纯镍粉。沉积效率高，涂层表面光滑，结合强度高 (> 1900 psi)，涂层硬度高，布氏硬度达: 195-260。机械加工性能优良。适用于铸铁件修复。 iron repair.	气体温度: 450-550°C 喷涂气压: 100-500 psi 喂粉率: 12-100 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
锌	SST-Z5001	腐蚀防护与导电涂层	玻璃, 铁	专为冷喷涂精选的纯锌粉末。适用于腐蚀防护，玻璃导电导热涂层等。	气体温度: 350-400°C 喷涂气压: 85-250 psi 喂粉率: 12-28 g/min 喷涂距离: 10-40 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管
锡	SST-S6001	腐蚀防护与导电涂层	铜	专为冷喷涂精选的纯锡粉末。适用于腐蚀防护，玻璃导电导热涂层等。	气体温度: 175-225°C 喷涂气压: 85-120 psi 喂粉率: 12-15 g/min 喷涂距离: 10-25 mm	推荐使用 UltiFlow™ 喷管
喷砂粉末	SST-G0002	常规表面准备	不同基体	80 号金刚砂。该中等颗粒大小的沙砾是大多数基体表面准备的理想选择。非高纯氧化物，可能不适宜于对杂质敏感，如腐蚀防护，的应用。	气体温度: 室温 喷涂气压: 60 - 70 psi 喂粉设定: 30-60% 喷涂距离: 10-30 mm	推荐使用 UltiLife™ 喷管