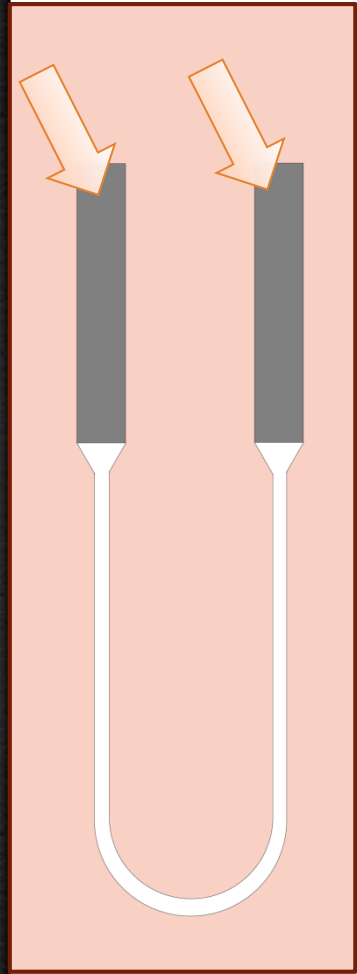




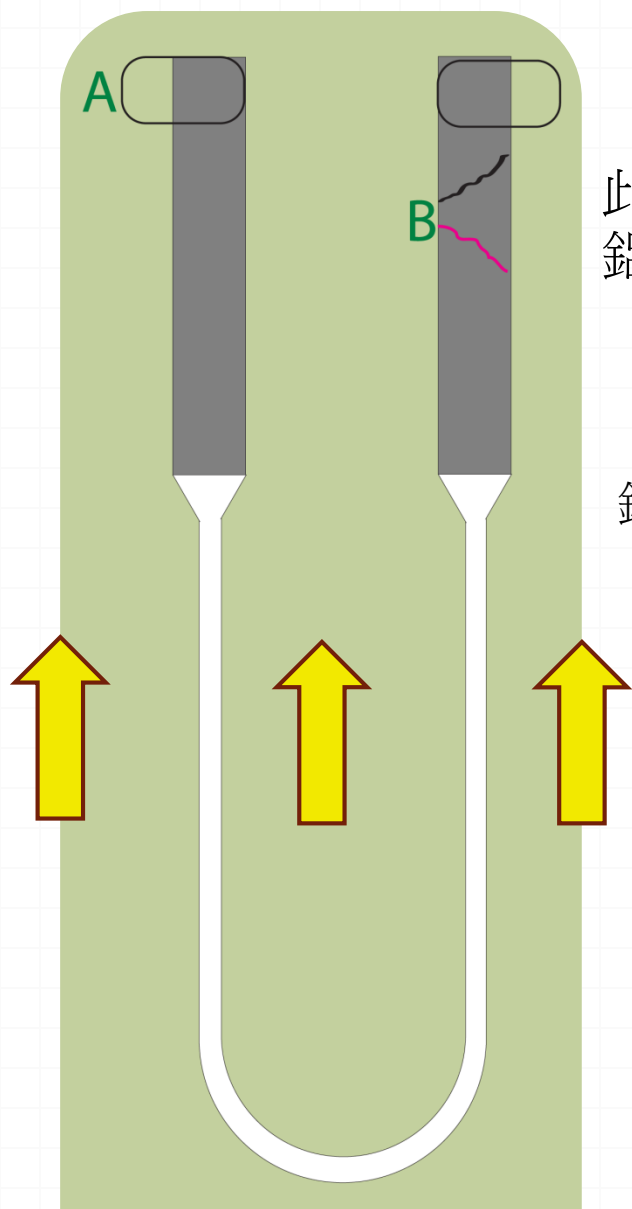
二矽化鉬損壞

案例分享

冷端斷裂原因



- Pore. 冷端在製造時,上面有孔洞產生
- Impurity. 不純物質
- Unsintered area.
不完全燒結, 此情況最容易引發冷端斷裂.
- Handling impact from outside.
外力導致, 撞到...(發生機率較低)



此客戶是用螺絲鎖入型來夾住
鋁帶發熱.

鎖緊的壓力+爐內發熱 → 溫度壓力過高

斷裂在熔接處的可能性

Welding process is not completed 熔接處沒有接好. (A)

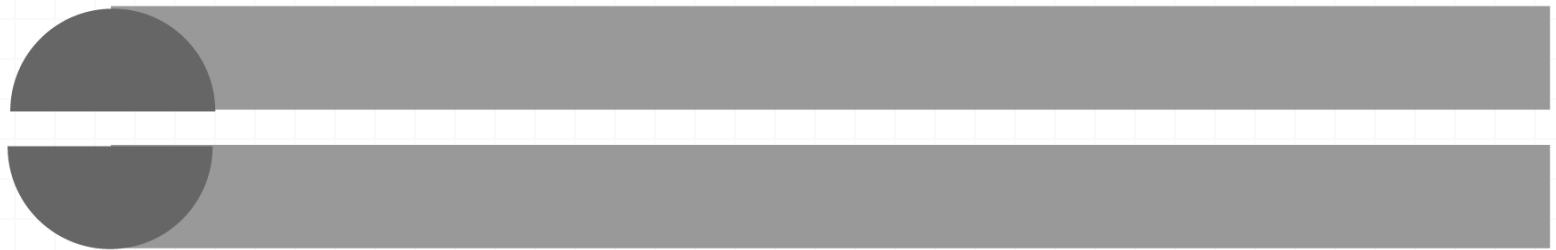


When welding process, thermal stress is exits, so stress released is needed.

當熔接時,熔接溫度為1550度,將產生熱(壓)力,所以需要釋放熱(壓)力.需要經過1600度熱處理 (B)

擠壓成形時的技術,烘乾,燒結 都會影響二矽化鉬的品質

如果是從中間裂開,是在擠壓成形時的技術沒有控制好



不平整

