

苏州市不锈钢管镀锌量检测、材质分析鉴定 第三方

产品名称	苏州市不锈钢管镀锌量检测、材质分析鉴定 第三方
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

(二) 锌层脱落

无氧化炉中由于燃气的发热值偏低，压力产生波动等原因使出现氧化气氛，从而造成异型管锌层脱落。采取的措施为：1)选择燃烧性能优良的燃气烧嘴，使空气、燃气的压力保持在规定的范围内；2)燃气发热值波动范围低于 $\pm 5\%$ ；3)明火加热段炉温高于1000；4)无烧嘴预热段炉温高于800；5)带钢出无氧化炉温度低于650。

(三) 漏钢缺陷

为了降低成本和增加钢质强度，常向钢基中添加较高的硅元素。硅元素的过量加入会增加表面张力，降低钢板对锌液的润湿能力，增加漏镀可能性。此外，硅容易氧化，生成SiO₂，在酸性时不容易去除，从而易在SiO₂聚集区形成漏钢缺陷。为解决该问题，采用无酸洗热轧钢带连续热镀锌工艺。热轧带钢不经酸洗直接进入还原炉，并将带钢在还原炉温度提高到650-750，保温时间增长至120-400s。保护气体H₂体积分数提高到20%以上。此时，异型管热轧带钢由于氧化皮的体积膨胀产生裂纹和空隙，H₂可通过这些裂纹和空隙进入，使氧化皮变成由纯Fe和FeO构成的多孔质层。在热浸镀锌时，异型管表层形成合金层，可提高镀层附着性，消除漏钢缺陷。热轧板规格较厚，带钢运行速度低，当热镀锌带钢边沿的锌层比中部锌层厚时，出现了厚边缺陷。这种缺陷对带钢卷取特别有害，边部厚，卷成卷之后带卷的边部直径就会大于中部直径，边部直径达就会产生拉应力，所以易把边部拉长，进而形成浪边缺陷。异型管带钢运行高速下形成的缺陷为高速厚边，低速下形成的缺陷为低速厚边。1.高速厚边主要是由于气刀的角度调整不佳，造成对吹，形成扰流而产生的。适当调整气刀角度即可排除此缺陷。2.低速厚边主要由于速度低边部散热量大，而且喷嘴两端的气流向外散失一部分，这样减少了边部气流的冲量，造成边部刮锌量比中部小，所以形成低速厚边。为了消除该缺陷，可在带钢边部装设附加喷嘴来增加带钢边部的喷气压力。此外在带钢两侧使用移动式挡板可消除低速厚边缺陷。