

不锈钢产品成分力学性能测试

产品名称	不锈钢产品成分力学性能测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

不锈钢使我们生活很常见的一种材料，也与我们的距离很近。于是，很多车友就好奇：汽车为什么不用不锈钢？关于这个问题，首先，我们需要知道不锈钢材料的特性。

不锈钢材料的主要特性是焊接性、耐腐蚀性、抛光性能和耐热性能。不锈钢的刚度、强度等等，使它应用在汽车上是有效果加成的，但是一部汽车并不适合完全使用不锈钢材料。

，从车身来说，不锈钢的延展性不够，不如铝合金材料。车身材料以深冲压为主，但不锈钢材料回弹性高，加工难度较大，如果技术不过关，车身出现开裂问题很正常。

汽车钢材

第二，从车身轻量化来说，减重是十分重要的。许多车型都会对车身进行轻量化处理，比如把钢材料换成铝合金材料，再通过一些车身设计，甚至可以达到减轻比重接近40%。

汽车的轻量化，可以提高汽车的动力性，减少燃料消耗，降低排气污染等等。

食品级不锈钢的铅含量比一般不锈钢要低得多。一般304不锈钢不是食品级的，特殊加工过的是食品级的。

各种存放食品的容器和食品加工机械应选用奥氏体型不锈钢(1Cr18Ni9Ti,0Cr19Ni9,1Cr18Ni9)。各种餐具：应选用马氏体型不锈钢(0Cr13,1Cr13,2Cr13,3Cr13)。

当不锈钢制品在使用中迁移的重金属超过限量时，有可能危害人体健康。因此，不锈钢炊具生产，需要在防腐蚀和安全之间寻找平衡。如果镍、铬含量高，防腐蚀功能增强，但随

之带来的镍、铬析出量也会加大，意味着安全风险的加大。正因为如此，《不锈钢制品》（GB9684-2011）食品安全国家标准，对炊具中铬、镉、镍、铅等多种重金属的析出量指标作出了严格规定。为什么国家标准不规定锰的迁移限量（国际上绝大多数国家未规定）？一个原因在于，随着不锈钢中锰含量的增加，伴随的是炊具耐腐蚀、不生锈等功能的损失，一旦锰含量高到某个值，这种产品就不能用作炊具或者不能叫不锈钢炊具了。但即使这么高的锰含量，一般也不会对健康产生影响。所以，食品安全国家标准虽未对锰含量作出规定，但明确指出，食具容器的主体部分，必须选用符合国家标准的不锈钢材料制造。食品级不锈钢就是符合GB9684标准的不锈钢。304不锈钢是一种很常见的不锈钢，业内也叫做18/8不锈钢。它的抗腐蚀性能要优于430不锈钢，耐腐蚀耐高温，加工性能好，因此广泛使用于工业和家具装饰行业和食品医疗行业，例如：一些高档的不锈钢餐具，浴室厨房用具。304是一种通用性的不锈钢，它广泛地用于制作要求良好综合性能（耐腐蚀和成型性）的设备和机件。为了保持不锈钢所固有的耐腐蚀性，钢必须含有17%以上的铬，8%以上的镍含量。

工业不锈钢和饮食用的餐具不是一样的不锈钢

不锈钢常按组织状态分为：马氏体钢、铁素体钢、奥氏体钢、奥氏体-铁素体（双相）不锈钢及沉淀硬化不锈钢等。另外，可按成分分为：铬不锈钢、铬镍不锈钢和铬锰氮不锈钢等。

304：通用型号；即18/8不锈钢。产品如：耐蚀容器、餐具、家俱、栏杆、医疗器材。标准成分是18%铬加8%镍。为无磁性、无法借由热处理方法来改变其金相组织结构的不锈钢。GB牌号为0Cr18Ni9 缙贰光荷叱沽癸泰含骏。

其他型号的不锈钢应用于不同的工业领域。

A101不锈钢焊条 符合GB E308-16相当AWS E308-16

说明: A101是钛型药皮的Cr19Ni10不锈钢焊条，可交直流两用，施焊时药皮具有不发红、不开裂的特点，焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能，特别适宜于薄板平焊。

用途: 用于工作温度低于300 的Cr19Ni9及Cr19Ni11Ti的不锈钢薄板结构的焊接。

SUS304表面类型分类

管材表面为毛坯管,不允许有打磨粗纹,管材两端头外形应与管轴线垂直且平整,管壁内A类外及管口处不得有毛刺。

外观

管材表面为毛坯管,允许存在轻微且磨砂可消除的打磨粗纹,管材两端头外形应与管轴线B类/C类 垂直且平整,管壁内外及管口处不得有毛刺。

管材焊道不能有凹陷、焊穿、虚焊、棱角等,管壁不允许有焊瘤,管内焊道高度不允许超A

类/B类 过0.15mm。

焊缝

管材焊道不能有凹陷、焊穿、虚焊等,管壁不允许有焊瘤,管内焊道高度不允许超过C类0.15mm,允许有不明显棱角。