

25*9/12建筑钢材沙钢二级螺纹钢4980/4980中港库上海融鑫36328625

产品名称	25*9/12建筑钢材沙钢二级螺纹钢4980/4980中港库上海融鑫36328625
公司名称	上海融鑫实业发展有限公司
价格	4980.00/吨
规格参数	产地/厂家:沙钢 品名: 级螺纹钢 材质:HRB335
公司地址	中国 上海市宝山区 上海市宝山区殷高西路高跃路176号719-721室
联系电话	86 021 36328630 13472601988

产品详情

产地/厂家	沙钢	品名	级螺纹钢
材质	HRB335	规格	25 (mm)

上海融鑫实业发展有限公司[6.14]=====二级钢=====12*9 江口 1.998t 4720 免吊25*9 江口 2.01t 4830 免吊14*9 龙贤 1.993t 4770 免吊20*9 龙贤 2.001t 4780 免吊22*9 龙贤 2.092t 4760 免吊=====三级钢=====12*9 昆仑 1.998t 4620 免吊14*9 昆仑 1.960t 4610 免吊16*9 昆仑 1.991t 4620 免吊18*9 昆仑 1.98 t 4610 免吊25*9 新庄 2.010t 4630 免吊
 以上报价不含票 (带票加220) =====高线=====8 q195 晋城 483010 hpb235 晋城 4780=====盘螺=====8 hrb400 萍乡 541010 hrb400 萍乡 540012 hrb400 萍乡 527014 hrb400 萍乡 52906 hrb400 永刚 56808 hrb400 永刚 539010 hrb400 永刚 5390

-----行情瞬息万变。请以电议为准热线电话021-36328625 13585611520
 小超地址；殷高西路高跃路176号719-721室（尚中心）

镇江盛安金属材料有限公司 镇江中汇钢铁有限公司-----二级钢-----10*9/12 沙钢 1.994t 5080/0 中港库12*9/12 沙钢 1.998t 0/0 钢厂提14*9/12 沙钢 1.960t 5030/5030中港库16*9/12 沙钢 1.991t 4980/0 中港库18*9/12 沙钢 1.980t 4980/0 钢厂提20*9/12 沙钢 2.994t 4980/0 中港库22*9/12 沙钢 2.146t 4980/0 钢厂提25*9/12 沙钢 2.010t 4980/5980中港库28*9/12 沙钢 2.146t 0/5080 钢厂提32*9/12 沙钢 2.146t 0/5080 钢厂提36*9/12 沙钢 2.146t 0/5180 钢厂提-----三级钢-----10*9/12 沙钢 2.221t 0/5220 钢厂提12*9/12 沙钢 2.238t 0/5200 钢厂提14*9/12 沙钢 2.178t 0/0 钢厂提16*9/12 沙钢 2.275t 0/0 钢厂提18*9/12 沙钢 2.304t 0/0 钢厂提20*9/12 沙钢 2.312t 0/0 钢厂提22*9/12 沙钢 2.360t 0/5100 钢厂提25*9/12 沙钢 2.218t 5100/5100钢厂提28*9/12 沙钢 2.087t 0/5200 钢厂提32*9/12 沙钢 2.272t 0/5200 钢厂提注意抛货：三级钢剩30件25*9 hrb400 4750 鸿泰 中港库因市场价格波动较大。请以当日报价为准。敬请谅解！镇江市大港新区兴港西路烟墩山路路口（中港国际钢材城110室）热线电话021-36328625 13585611520 小超

因市场价格变动较大，请以来电报价为准！

螺纹钢是表面带肋的钢筋，亦称带肋钢筋，通常带有2道纵肋和沿长度方向均匀分布的横肋。横肋的外形为螺旋形、人字形、月牙形3种。用公称直径的毫米数表示。

带肋钢筋的公称直径相当于横截面相等的光圆钢筋的公称直径。钢筋的公称直径为8-50毫米，推荐采用的直径为8、12、16、20、25、32、40毫米。带肋钢筋在混凝土中主要承受拉应力。带肋钢筋由于肋的作用，和混凝土有较大的粘结能力，因而能更好地承受外力的作用。带肋钢筋广泛用于各种建筑结构、特别是大型、重型、轻型薄壁和高层建筑结构。

螺纹钢是由小型轧机生产的，小型轧机的主要类型分为：连续式、半连续式和横列式。目前世界上新建和在用的以全连续式小型轧机居多。当今流行的钢筋轧机有通用的高速轧制的钢筋轧机和4切分的高产量的钢筋轧机。

连续小型轧机所用坯料一般是连铸小方坯，其边长一般为130~160mm，长度一般在6~12米左右，坯料单重1.5~3吨。轧制线多为平-立交替布置，实现全线无扭转轧制。根据不同坯料规格和成品尺寸有18、20、22、24架的小型轧机，18架为主流。目前，棒材轧制多采用步进式加热炉、高压水除鳞、低温轧制、无头轧制等新工艺，粗轧、中轧向适应大坯料及提高轧制精度方向发展，精轧机主要是提高精度和速度(最高18m/s)。产品规格一般为 10-40mm，也有 6-32mm或 12-50mm的。生产的钢种为市场大量需要的低中高碳钢、低合金钢；最高轧制速度为18m/s。