Q890D高强钢板制造商Q890C中板质保Q890E资料

产品名称	Q890D高强钢板制造商Q890C中板质保Q890E资 料		
公司名称	安阳钢盈商贸有限公司		
价格	.00/个		
规格参数	品牌:安钢 型号:Q890D 产地:安钢		
公司地址	河南省安阳市龙安区安彩大道西段龙悦湾小区物 业楼二楼209室		
联系电话	18237277135		

产品详情

Q890D高强板制造商.Q890C中板质保.Q890E钢板资料

焊接性能

(1)、可焊性

根据新型Q890高强钢的化学成分,可计算出其碳当量不大于0.62,其焊接性稍差,焊接时需采用合理的焊接工艺及合适的焊接材料。

(2)、焊接方法

新型Q890高强钢板推荐采用熔化极气体保护焊方法进行焊接。目前大规模使用富氩熔化极气体保护焊(MAG)焊接方法,此方法生产效率高,焊接适应性强,能实现自动化焊接。

(3)、焊接材料

为得到高质量的焊接接头,需选用合理的焊接材料,选择焊接材料应遵循以下原则:

等强、等韧原则,保证焊缝金属强度、塑韧性不低于母材标准规定值;

对于Q890高强钢,打底焊时可选用强度稍低、塑性良好的焊接材料;

优先选择低氢或超低氢焊接材料,以免焊接裂纹的产生;

必要时可通过焊接工艺评定来确定。

(4)、预热

新型Q890高强钢板焊接前需进行预热,预热方式可采用电加热或火焰加热,优先采用整体预热,当采用局部预热时,应保证焊接坡口及两侧至少100mm区域达到规定的预热温度。液压支架主体结构板材厚度20~60mm,新型Q890高强钢板推荐采用的预热温度为75~125,随着板厚的增加,预热温度相应增加。

(5)、焊接热输入

焊接热输入是焊接需要控制的关键参数,焊接热输入过大,将带来焊接接头热影响区(HAZ)宽度变大、 韧性及强度呈现不同程度的下降及残余应力增加等不利影响。

对新型Q890高强钢板在不同热输入下的焊接接头力学性能做了大量实验,从实验结果可以看出:

随着焊接热输入的增加,焊缝金属强度呈下降趋势,当热输入为2.514kJ/mm时,焊缝金属的屈服强度低于母材的标准要求;

热输入量的变化对焊缝金属的冲击韧性变化不明显, AkV(-20))保持在50J左右;

热输入量的变化对HAZ的冲击韧性有一定影响,当热输入为2.514kJ/mm时,AkV(-20)有一定的下降 :

从保证焊接质量和生产效率综合考虑,新型Q890高强钢板佳热输入范围为0.9~1.4kJ/mm。

(6)、层(道)间温度

高强度结构板焊接层(道)间温度应不低于钢板的低预热温度,针对新型Q890高强钢板推荐高层(道)间温度为200。

(7)、焊后热处理

新型Q890高强钢焊接后建议及时采用250~300 、保温2h的消氢处理,慎用高温消除应力热处理工艺,否则焊缝金属的韧性将有较大幅度下降。

目前,新型Q890高强钢板已经在液压支架主体结构件制造中得到小批量应用,取得了一定的经济和社会效益。

- (1)、液压支架选用新型Q890高强钢板制造,在同等工作阻力下,可节约钢材22.5%,可节约钢材约8.64万t/a;
- (2)、液压支架选用新型Q890高强钢板制造,在同等工作阻力下,可使板材厚度平均减薄15%,相应焊丝填充量可减少37.8%,极大提高了生产效率;
- (3)液压支架选用新型Q890高强钢板制造,在减轻支架重量的同时,可以使支架具有更高的强度及塑韧性,提高支架抗压能力、使用寿命、使用安全;
- (4)支架减重,给井下安装和运输带来极大的方便,且能减少能源的消耗。

高强板 Q890D 26 2500 11350 2.672 吨 安阳 安钢

高高高高高高高强板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板板	Q890D Q890D Q890D Q890D Q890D Q890D Q890C Q890C	25 30 32 30 30 30 35 40	2500 2500 2500 2500 2500 2500 2500	11300 11150 11100 11000 10900 10800 10700 10500	2.662 吨 1.313 吨 3.921 吨 3.885 吨 1.283 吨 1.272 吨 1.26 吨 6.18 吨	安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安	安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安安