

# 不锈钢铸件厂家 安徽伟工不锈钢阀门 南京不锈钢铸件

产品名称	不锈钢铸件厂家 安徽伟工不锈钢阀门 南京不锈钢铸件
公司名称	安徽伟工机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖县机械工业园榆林路1388号
联系电话	13868888645 13868888645

## 产品详情

### 影响消失模铸件质量的几个因素

影响消失模铸件质量的几个因素：

通过大量实践，阀门不锈钢铸件，对于HT250、HT300等灰铸铁来说，废钢左右强度、生铁影响组织。

#### 1. 配料禁忌

(1) 高比例废钢（尤其是船板）与高比例回炉料（浇冒口、废铸件、铁屑）搭配，合成灰铁的废钢加入量不宜超过50%；

(2) 高比例废钢（尤其是船板）与含硫磷高的生铁搭配；

(3) 回炉料超过40%（浇冒口、废铸件、铁屑）。

#### 2. 配料优化组合（%）

组成生铁废钢回炉料

配比A403030 配比B304030 配比C204040 配比D205030

#### 3. 锰硫含量

需要提高硬度时锰的含量可达1.0%~1.2%，但不要求相应提高硫的含量（关于灰铁中的硫含量，另行分析）。

## 怎样防止消失模铸钢件增碳

### 怎样防止消失模铸钢件增碳

#### 一、增碳的现象及机理

铸钢表面增碳的形式表现在几个方面：表面增碳、体积增碳、局部增碳和表面脱碳。

**表面增碳：**在钢液充型过程中，316不锈钢铸件，钢液前沿与固态模样之间的间隙内有大量的氢存在。说明有固相碳生成。气体产物可在负压作用下渗入涂层而排出铸型。但固相碳被吸附于涂层壁铸件的表面，南京不锈钢铸件，造成铸件表面增碳。另外，苯蒸汽在负压作用下排出时，冷凝在涂层及周围的砂子中。吸附在涂料层的液态物质，在钢液凝固、铸件冷却过程中继续受到分解，不锈钢铸件厂家，也会造成铸件增碳。对于不同的铸钢件，增碳层的0.1~0.3mm，增碳量为0.01%。

**体积增碳：**在浇注过程中，钢液前沿和模样之间的动态间隙内存在很大的热量梯度(从室温到1550 左右)，间隙内的热量从钢液前沿转移到模样分解主要靠热辐射完成。靠近钢液前沿出温度高，接近钢液温度，该处碳的生成量大，所以充型过程该处钢液液面增碳所需动力学热力学条件都很充分，此时容易形成铸件体积增碳。体积增碳与表面增碳相比是次要的。

**局部增碳：**当钢液引入铸型的方法不当时，浇注过程中液态产物被卷入钢液内部，进而分解为固相碳和气体，气体若未能溢出钢液留在内部即导致气孔产生：固相碳直接为钢液所吸收，从而造成铸件局部含碳量提高，形成铸件局部增碳。

**表面脱碳：**消失模铸造采用干砂造型，铸件冷速较慢，凝固后的铸件表面含碳量会继续发生变化，冷却过程中不表面增碳，还有表面脱碳。表面脱碳在较高温度下即行终止，而脱碳主要是在铸件冷却过程中形成。在机理上，脱碳是氧化反应，主要是基体铁的氧化和碳的氧化。

在实际过程中，铸件增碳以何种形式产生，主要取决于在钢液的急热冲击作用下、模样的热分解状态及其产物与金属液的作用以何种方式进行。

消失模铸造中，塌箱缺陷是一类较为常见的消失模铸件缺陷，该缺陷往往发生在大件（大平台件更突出）或者是内腔封闭、半封闭件的生产中，从整个消失模铸造流程角度来看，该缺陷一般多发生在浇注或者凝固环节。

塌箱缺陷有时也被称为塌型缺陷或者铸型溃散，随着消失模铸造工艺应用的日趋成熟，有关塌箱缺陷的产生原因和防治办法已经有了相对详尽的研究结果，研究结果证实，塌箱缺陷的产生原因并非单方面的，下面就塌箱缺陷的产生原因做出以下总结：

1. 在浇注过程中，消失模模样分解产生的气体量太多且急，铸型排气速度赶不上，加上真空泵吸气不足，容易导致铸型溃散、坍塌；
2. 金属液“闪流”是造成塌型缺陷产生的原因之一，所谓金属液“闪流”就是在浇注中，部分已经流入填充消失模模样位置的金属液在受到外界作用的情况下改流到其他部位，使得原来置换出来的位置无金属液或者金属充填占据。该类问题多发生在顶注、铸件存在大平面、一型多模样这几种情况；

不锈钢铸件厂家-安徽伟工不锈钢阀门-南京不锈钢铸件由安徽伟工机械科技有限公司提供。“电涡流缓速器组件,车辆配件,阀门及配件,工业管道配件研发”选择安徽伟工机械科技有限公司，公司位于：芜湖县机械工业园榆林路1388号，多年来，伟工机械坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。伟工机械期待成为您的长期合作伙伴！

