

美标角钢米重规格型号表

产品名称	美标角钢米重规格型号表
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5150.00/吨
规格参数	规格:美标角钢 材质:A36/A992 执行标准:ASTM
公司地址	浦东新区新场镇沪南公路7508弄2-24(双)号3层 (注册地址)
联系电话	19946279018 19526212133

产品详情

冶炼资讯：)压缩机的吸气压力低于。4kPa;b)压缩机的排气压力超过2.6MPa.3.11压缩机每一压缩级后、应设置起闭灵敏的闭式安全阀，安全阀的起跳压力为1.1Po注P为该级的许可L作压力。12压缩机的压力监护仪表应采用气压力表或压力表。J,13与压缩机安装在一起的电器元件，其防爆等级应不低于d1cT2级，电路系统中亦应采用相应的防爆措施。14压缩机的驱动电机，应符合d1cT2级防爆要求;若电机达不到防爆等级要求，则电机应隔离安装，且传动轴通过的隔离孔应保证密封。15压缩机采用皮带传动时，必须采用防静电的专用皮带，并有可靠的接地装置3.16压缩机主要零件选用的材料，必须能承受预计的机械二化学作用和热负荷;当它们与气接触时，不会产生危险的反应。17与气接触的零部件，不得采用下列材料: a)铜或含铜量超过7%的铜合金;b)银或银合金;。)铜银焊料。18压缩机的灰铁铸件、铝合金铸件.应分别符合IB/T6431，GB/T9438的有关规定3.1，压缩机的阀门等应符合GB531-1991中9.4的要求。2压缩机的气阀阀片，应采用不易产生火花材料制造。21压缩机使用的润滑油的运动粘度应为17-21mm²/s(1时)，其闪点温度应不低于249C3.22压缩机的气路、水路和油路应畅通，其联结处应保证密封，不得相互渗漏和外泄。23压缩机各级气缸、气缸盖等受压零件的气腔，应以11p+州MPa)的试验压力进行水压试验，对于有水路的气缸和气缸盖水腔以。6MPa的压力作水压试验，保压时间均不少于3min，不应渗漏。欧标/美标/日标角钢规格型号表 欧标角钢执行标准：EN10056标准美标角钢执行标准：ASTM标准日标角钢执行标准：JIS标准销售：日标槽钢、日标角钢、欧标工字钢、欧标H型钢、美标H型钢 品名 规格型号 材质 米重/公斤欧标美标日标角钢 65*65*6.0 S235JR/SS400/A36 5.91 欧标美标日标角钢 65*65*8.0 S235JR/SS400/A36 7.66 欧标美标日标角钢 100*75*6.0 S235JR/SS400/A36 8.04 欧标美标日标角钢 100*75*7.0 S235JR/SS400/A36 9.32 欧标美标日标角钢 100*75*8.0 S235JR/SS400/A36 10.60 欧标美标日标角钢 100*75*9.0 S235JR/SS400/A36 11.80 欧标美标日标角钢 100*75*10.0 S235JR/SS400/A36 13.00 欧标美标日标角钢 100*75*12.0 S235JR/SS400/A36 15.40 欧标美标日标角钢 125*75*7.0 S235JR/SS400/A36 10.7 欧标美标日标角钢 125*75*8.0 S235JR/SS400/A36 12.2 欧标美标日标角钢 125*75*9.0 S235JR/SS400/A36 13.6 欧标美标日标角钢 125*75*10.0 S235JR/SS400/A36 15 欧标美标日标角钢 125*75*12.0 S235JR/SS400/A36 17.8 欧标美标日标角钢 150*75*9.0 S235JR/SS400/A36 15.4 欧标美标日标角钢 150*75*10.0 S235JR/SS400/A36 17 欧标美标日标角钢 150*75*12.0 S235JR/SS400/A36 20.2 欧标美标日标角钢 150*75*15.0 S235JR/SS400/A36 24.8 欧标美标日标角钢 150*90*9.0 S235JR/SS400/A36 16.5 欧标美标日标角钢 150*90*10.0 S235JR/SS400/A36 18.2 欧标美标日标角钢 150*90*12.0 S235JR/SS400/A36 21.6 欧标美标日标角钢

150*90*15.0 S235JR/SS400/A36 26.6欧标美标日标角钢 150*100*10.0 S235JR/SS400/A36 18.79欧标美标日标角钢
150*100*12.0 S235JR/SS400/A36 22.5欧标美标日标角钢 200*100*10.0 S235JR/SS400/A36 23欧标美标日标角钢
200*100*12.0 S235JR/SS400/A36 27.3欧标美标日标角钢 200*100*15.0 S235JR/SS400/A36 33.7欧标美标日标角钢
100*100*13.0 S235JR/SS400/A36 19.1欧标美标日标角钢 120*120*8.0 S235JR/SS400/A36 14.7欧标美标日标角钢
130*130*9.0 S235JR/SS400/A36 17.9欧标美标日标角钢 130*130*12.0 S235JR/SS400/A36 23.4欧标美标日标角钢
130*130*15.0 S235JR/SS400/A36 28.8欧标美标日标角钢 150*150*10.0 S235JR/SS400/A36 22.9欧标美标日标角钢
150*150*12.0 S235JR/SS400/A36 27.3欧标美标日标角钢 150*150*15.0 S235JR/SS400/A36 33.6欧标美标日标角钢
200*200*25 S235JR/SS400/A36 73.6欧标美标日标角钢 250*250*25 S235JR/SS400/A36 93.77欧标美标日标角钢
250*250*35 S235JR/SS400/A36 128

美标角钢分级淬火工件在低温盐浴或碱浴炉中淬火，盐浴或碱浴的温度在 M_s 点附近，工件在这一温度停留2min ~ 5min，然后取出空冷，这种冷却方式叫分级淬火。分级冷却的目的，是为了使工件内外温度较为均匀，同时进行马氏体转变，可以大大减小淬火应力，防止变形开裂。分级温度以前都定在略高于 M_s 点，工件内外温度均匀以后进入马氏体区。改进为在略低于 M_s 点的温度分级。实践表明，在 M_s 点以下分级的效果更好。例如，高碳钢模具在160 的碱浴中分级淬火，既能淬硬，变形又小，所以应用很广泛。

(CE认证)美标角钢125*75*8屈服点不锈钢工件放置于空气中会形成氧化膜，但这种膜的保护性不够完善。通常先要进行清洗，包括碱洗与酸洗，再用氧化剂钝化，才能保证钝化膜的完整性与稳定性。酸洗的目的之一是为钝化处理创造有利条件，保证形成优质的钝化膜。因为通过酸洗使不锈钢表面平均有1 μ m厚一层表面被腐蚀掉，酸液的化学活性使得缺陷部位的溶解率比表面上其它部位高，因此酸洗可使整个表面趋于均匀平衡，一些原来容易造成腐蚀的隐患被清除掉了。但更重要的是，通过酸洗钝化，使铁与铁的氧化物比铬与铬的氧化物优先溶解，去掉了贫铬层，造成铬在不锈钢表面富集，这种富铬钝化膜的电位可达+1.V(SCE)，接近贵金属的电位，提高了抗腐蚀的稳定性。