

EN标准规格，欧标槽钢UPN380*102*13.5*16

产品名称	EN标准规格，欧标槽钢UPN380*102*13.5*16
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5620.00/吨
规格参数	型号:UPN380 材质:S235//S355 执行标准:EN标准
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

阜新进口EN标准欧标槽钢UPN380*102*13.5*16包装类别型钢资讯：X65级以下扁平试样的强度变化小，但对于X80级以上，材料的加工硬化变小，扁平试样的鲍辛格效应明显，存在用扁平试样测定的YS比实际YS低的问题。此外，X80级以上不使用扁平拉伸试样，而多采用可加工的圆棒试样，各标准都认可圆棒试样。圆棒试样的值只表示壁厚方向的一部分，必须认识到与全壁厚的值有些不同。以前API标准中，对油井管、管线钢管YS的定义是0.5%轻负载屈服强度。X120是0.65%轻负载屈服强度；X100是0.60%轻负载屈服强度接近YS。欧标槽钢规格型号表

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UPN80欧标槽钢 80*45*6*8 S235/S275/S355 8.64 UPN100欧标槽钢 100*50*6*8.5 S235/S275/S355 10.60 UPN120欧标槽钢 120*55*7*9 S235/S275/S355 13.40 UPN140欧标槽钢 140*60*7*10 S235/S275/S355 16.00 UPN160欧标槽钢 160*65*7.5*10.5 S235/S275/S355 18.80 UPN180欧标槽钢 180*70*8*11 S235/S275/S355 22.00 UPN200欧标槽钢 200*75*8.5*11.5 S235/S275/S355 25.30 UPN220欧标槽钢 220*80*9*12.5 S235/S275/S355 29.40 UPN240欧标槽钢 240*85*9.5*13 S235/S275/S355 33.2UPN260欧标槽钢 260*90*10*14 S235/S275/S355 37.9UPN280欧标槽钢 280*95*10*15 S235/S275/S355 41.8UPN300欧标槽钢 300*100*10*16 S235/S275/S355 46.2UPN320欧标槽钢 320*100*14*17.5 S235/S275/S355 59.5UPN350欧标槽钢 350*100*14*16 S235/S275/S355 60.6UPN380欧标槽钢 380*102*13.5*16 S235/S275/S355 63.1UPN400欧标槽钢 400*110*14*18 S235/S275/S355 71.8UPE80欧标槽钢 80*50*4*7 S235/S275/S355 7.9UPE100欧标槽钢 100*55*4.5*7.5 S235/S275/S355 9.82UPE120欧标槽钢 120*60*5*8 S235/S275/S355 12.1UPE140欧标槽钢 140*65*5*9 S235/S275/S355 14.5UPE160欧标槽钢 160*70*5.5*9.5 S235/S275/S355 17UPE180欧标槽钢 180*75*5.5*10.5 S235/S275/S355 19.7UPE200欧标槽钢 200*80*6*11 S235/S275/S355 22.8UPE220欧标槽钢 220*85*6.5*12 S235/S275/S355 26.6UPE240欧标槽钢 240*90*7*12.5 S235/S275/S355 30.2UPE270欧标槽钢 270*95*7.5*13.5 S235/S275/S355 35.2UPE300欧标槽钢 300*100*9.5*15 S235/S275/S355 44.4UPE330欧标槽钢 330*105*11*16 S235/S275/S355 53.2UPE360欧标槽钢 360*110*12*17 S235/S275/S355 61.2UPE400欧标槽钢 400*115*13.5*18 S235/S275/S355 72.2欧标槽钢UPN380*102*13.5*16表面淬火表面淬火是将钢件的表面层淬透到一定的深度，而心部分仍保持未淬火状态的一种局部淬火的方法。表面淬火时通过快速加热，使刚件表面很快到淬火的温度，在热量来不及穿到工件心部就立即冷却，实现局部淬火。金属矿产：加热工艺1) 加热温度加热制度设定：加热温度 < 1200 ，高温段加热时间 < 50min。2) 加热炉保持炉内弱氧化气

氛，减少炉气中自由氧离子，以降低钢中氧化铁皮的厚度。同时炉膛压力为微正压，防止炉门打开时炉子吸入冷空气，造成炉内氧化气氛升高。除磷系统降低除磷高度，可以增加除磷打击力，达到明显提高除磷效果的目的。生产节奏1) 生产安排以加热为主，少16块以上，以便于加热的操作和温度控制。2) 出钢不宜过早，以防止二次氧化铁皮形成。