

欧标H型钢HE700M的综合机械性能

产品名称	欧标H型钢HE700M的综合机械性能
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5300.00/吨
规格参数	型号:欧标H型钢HE700M 厂家:莱钢/进口 执行标准:EN10025
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

欧标H型钢HE700M的综合机械性能

1、欧标H型钢HE700M液中主要有三种成分：主盐氧化锌，络合剂氰化钠和导电盐氢氧化钠（俗称火碱）。早期的氰化镀溶液中是没有光亮剂的。随着人们审美要求的提高，又在氰化液镀锌溶液中加入起了光亮作用的光亮剂。2、欧标H型钢HE700M建筑型钢和钢结构功能：型钢混凝土组合结构中的钢筋绑扎处理3、欧标H型钢HE700M的力学性能介绍：（1）在碳钢的基础上加入一种或多种合金元素，使钢的组织结构和性能发生变化，从而具有一些特殊性能，如高硬度、高耐磨性、高韧性、耐腐蚀性，等等。经常加入钢中的合金元素有Si、W、Mn、Cr、Ni、Mo、V、Ti等（2）欧标H型钢HEM硬度要求：140-260HBW（3）化学成分及合金元素介绍合金元素碳=C；0.95-1.20合金元素硅=Si；0.30-0.80合金元素锰=Mn；12.00-14.00合金元素磷=P；0.035合金元素硫=S；0.0054、欧标H型钢HE700M正火和淬火：表面淬火广泛应用于中碳调质钢或球墨铸铁制的机器零件。因为中碳调质钢经过预先处理（调质或正火）以后，再进行表面淬火，既可以保持心部有较高的综合机械性能，又可使表面具有较高的硬度（>HRC50）和耐磨性。5、欧标HEM系列理论重量规格表公差执行标准:EN10034:1993 ASTM A6/A6M-12(HL、HD360-400) 可提供材质:S235、S275、S355、S460等欧标H型钢 HEM100

规格120x106x12x20	米重41.8KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM120
规格140x126x12.5x21	米重52.1KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM140
规格160x146x13x22	米重63.2KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM160
规格180x166x14x23	米重76.2KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM180
规格200x186x14.5x24	米重88.9KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM200
规格220x206x15x25	米重103KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM220
规格240x226x15.5x26	米重1G	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM240
规格270x248x18x32	米重157KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM260
规格290x268x18x32.5	米重172KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM280
规格310x288x18.5x33	米重189KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM300
规格340x310x21x39	米重238KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM320
规格359x309x21x40	米重245KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM340

规格377x309x21x40	米重248KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM360
规格395x308x21x40	米重250KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM400
规格432x307x21x40	米重256KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM450
规格478x307x21x40	米重263KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM500
规格524x306x21x40	米重270KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM550
规格572x306x21x40	米重278KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM600
规格620x305x21x40	米重285KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM650
规格668x305x21x40	米重293KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM700
规格716x304x21x40	米重301KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM800
规格814x303x21x40	米重3G	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM900
规格910x302x21x40	米重333KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM1000

规格1008x302x21x40 米重349KG 材质S355J0/J2冶金矿产：具体工艺流程如下。弹簧钢生产工艺流程：电炉或转炉 - 精炼炉（RH或LF+RH或ULO或ASEA-SKF或ULO+ULTiN或VAD） - 连铸 - 热轧 - 精整。悬挂弹簧合金钢线材生产工艺流程：电炉或转炉 - 精炼炉 - 连铸 - 粗轧 - 修磨 - 线材轧制 - 检验 - 软化处理 - 表面处理 - 包装。油淬火阀门钢丝生产工艺流程：盘条检验 - 剥皮 - 冷拔、退火、酸洗/循环 - 油淬火/回火 - 涡流探伤 - 防腐处理 - 包装。RH真空脱气法、LF-RASEA-SKF和VAD真空脱气加热法是大家较熟悉的处理方法，仅介绍ULO、ULO+ULTiN精炼法：1）ULO（超低氧）钢处理工艺[4]，是日本大同特殊钢在RH基础上，为更有效地降低钢中夹杂物数量而采取的手段。