

# 欧标美标日标钢板产品中心（S235J2材质欧标）

产品名称	欧标美标日标钢板产品中心（S235J2材质欧标）
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5350.00/吨
规格参数	规格:欧标美标日标钢板 公差标准:A类公差标准 运输方式:汽车/轮船
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

欧标美标日标钢板产品中心（S235J2材质欧标）TMCP技术在H型钢的创新H型钢轧制特点和奥氏体再结晶行为。在H型钢轧制工艺中，为了保证孔型轧制和轧制过程中的成型性，材料被加热到1250 或更高的温度，高于板材轧制的加热温度。在这一高温下，奥氏体晶粒会快速长大。而且，在H型钢热轧工艺中，每个道次的压下量和总压缩比均小于钢板轧制。为了保证延性和韧性，热轧过程中初期奥氏体晶粒尺寸的充分细化变得尤为重要。日标钢板执行标准：JIS，材质:SS400/Q235B

美标钢板执行标准：ASTM,材质：A36/A575GR50/A992

欧标钢板执行标准：EN10025，材质S235/S275/S355/S460(JR\J0\J2)

销售：日标型钢、欧标型钢、澳标型钢、美标H型钢、英标型钢 品名 规格型号 理算米重/平方 钢板

2\*1260\*2500 15.7 钢板 3\*1500\*6000 23.55 钢板 4\*1500\*6000 31.4 钢板 5\*1500\*6000 39.25 钢板 6\*1500\*6000 47.1  
钢板 6\*2000\*8000 47.1 钢板 8\*1500\*6000 62.8 钢板 8\*2000\*8000 62.8 钢板 10\*1500\*6000 78.5 钢板 10\*2000\*8000  
78.5 钢板 12\*1500\*6000 94.2 钢板 12\*2000\*8000 94.2 钢板 14\*1500\*6000 109.9 钢板 14\*2000\*8000 109.9 中板  
8\*2000/2200/2400/2500 62.8 中板 10\*2000/2200/2400/2500 62.8 中板 12\*2000/2200/2400/2500 94.2 中板  
14\*2000/2200/2400/2500 109.9 中板 16\*2000/2200/2400/2500 125.6 中板 18\*2000/2200/2400/2500 141.3 中板  
20\*2000/2200/2400/2500 157 中板 22\*2000/2200/2400/2500 172.7 中板 24\*2000/2200/2400/2500 188.4 中板  
25\*2000/2200/2400/2500 196.25 中板 28\*2000/2200/2400/2500 219.8 中板 30\*2000/2200/2400/2500 235.5 中板  
32\*2000/2200/2400/2500 251.2 中板 35\*2000/2200/2400/2500 274.75 中板 38\*2000/2200/2400/2500 298.3 中板  
40\*2000/2200/2400/2500 314 中板 42\*2000/2200/2400/2500 329.7 中板 45\*2000/2200/2400/2500 353.25 中板  
50\*2000/2200/2400/2500 392.5 中板 55\*2000/2200/2400/2500 431.75 中板 60\*2000/2200/2400/2500 471 中板  
65\*2000/2200/2400/2500 510.25 中板 70\*2000/2200/2400/2500 549.5 中板 75\*2000/2200/2400/2500 588.75 中板  
80\*2000/2200/2400/2500 628

欧标美标日标钢板由于淬火后金属硬而脆，产生的表面残余应力会造成冷裂纹，回火可作为在不影响硬度的基础上，消除冷裂纹的手段之一。冶金工作者今后的努力方向是研制度相当高的、可焊性良好的、冷脆温度较低的钢种。用少量的硼、钼、钒、铌、钛等元素进行严格比例的单一合金化或多元合金化时，可制成新型的钢种。钢材资讯：产生层间未熔合和坡口未熔合的焊缝焊接电流小于22A，电压2V，送丝速度小于45in/min，焊接速度大于5in/min，且焊摆动频率小于9次/min。提高送丝速度、电流电压（调整焊丝伸出长度）、增大焊摆动幅度同时尽量选择较快的焊摆动频率、控制立焊部位焊接速度后，FFF

6检测后未发现层间未熔合和坡口未熔合。电流在22~25电压在2~22V、送丝速度在45~5in/min、焊接速度在4~6in/min时，盖面焊缝未发现未熔合，但盖面焊缝在仰焊位置余高超标。