

Q345D方管-高强度方管

产品名称	Q345D方管-高强度方管
公司名称	山东海鼎钢管有限公司
价格	7000.00/吨
规格参数	产品规格:高强度方管 品牌:海鼎钢管 服务:定尺加工
公司地址	山东省聊城市经济开发区汇通物流园汇通大厦1608室
联系电话	0635-8881006 15163553322

产品详情

Q345D方管-高强度方管

重选前分级机溢流粒度为 - 2目占95%，进入CTB - 123型弱磁场磁选机磁选，弱磁场磁选机尾矿进入强磁选前 5m稠密机，浓缩后再通过圆筒筛除渣，进入SLon - 175型高梯度强磁选机磁选，高梯度强磁选机尾矿为终究尾矿。弱磁场磁选机和高梯度强磁选机精矿一同进入反浮选前 5m稠密机，浓缩后进入反浮选作业，通过1次粗选、1次精选发作为终究浮选精矿，反浮选精选尾矿回到反浮选粗选作业，反浮选粗选尾矿通过2次反浮选扫选发作为终究尾矿。

山东海鼎钢管有限公司哈尔滨锅炉厂对于SA-213T91材料的技术要求

- 1 当在T91管子上要求有奥氏体不锈钢安全端时，应采用SA-213TP347H（如果用户有要求时，也可采用SA-213TP304H）。
- 2 为了使T91材料和较低等级牌号的材料焊接，可采用T91的过渡插入管，即经过计算使用壁厚较厚的T22材料为过渡插入管。
- 3 T91管子上的附件应为含Cr的合金钢，以便选用的附件焊接材料与T91管子的化学成份相匹配。
- 4 在锅炉的现场安装阶段，设计应避免在所有含T91材料的结构中，存在T91材料现场焊接的情况。如果需要现场焊接，在所要求焊接的部位上使用安全端。
- 5 如果对T91材料只进行冷弯成形，对弯头要求进行消除应力热处理，此热处理可在所有焊接完成后、产品发运前进行。
- 6 如果对T91材料进行除5.5规定外的任何其它形式的加工，如热弯、热缩口、热挤压和热精整以及热墩粗等，其成形工艺应按表3~7的5类2组材料的技术要求执行，加工后对成形后的T91管子应进行整体的正

火和回火处理。

7 对于T91材料，如果为了调整管子的尺寸公差，采用校直（热拉，热拉工艺的定义为局部加热长度小于钢管的周长），并且校正温度小于或等于788，则不要求进行热处理。

8 T91管子硬度检查

8.1 硬度检查只能表示热处理后材料是否能满足所需的要求，它不能完全保证已获得适当的热处理。硬度检查部位应取自接近部件端部、接近几何中心的非焊接件位置。检查区域应进行磨光，读数应取自可靠的设备。母材的硬度读数应介于175和250HB（布氏硬度）之间。

8.2 如果任何硬度读数超过250HB（布氏硬度），则应重新进行热处理。

8.3

与T91材料焊接的附件进行磁粉检测或渗透检测应在焊接24小时之后进行,以控制发现延迟裂纹。

选用梯形、矩形、圆形和大粒跳汰机对弱磁性铁矿石进行不同粒度块矿预选的技能是成功的。对15~30mm矿石选用ZXY型圆形跳汰机可预先排出产率约为13%含铁为14%的尾矿;对31mm矿石选用AM3型大粒跳汰机预选可取得较高回收率的次铁精矿。选设备细粒磁铁矿湿式磁选用单筒、和三筒永磁磁选机进行分选，有f12×3mm(瑞典、芬兰、前)和f15×3mm(前)、f15×15mm(Krupp)及CTS、CTCTN-1224型(我国)等各种类型，一段或二段磁选机多选用顺流型底槽;三段或四段为半逆流型;而球磨机排矿直接磁选的多用逆流型。

Q345D方管-高强度方管

单室工艺设备少占用场地小，简便易行，但浪费较大，仅适合于批量少的间歇式生产场合。与此相似的另一方法，采用小容量罐体盛处理液，通过泵与管道抽液后与热水混合后喷淋在工件上达到脱脂、磷化效果，喷淋后药液不回收，这种方法更简单，但浪费更大。室"标准"工位磷化工艺：预脱脂5~7 1~2 min脱脂5~7 2~4min水清洗1~2道常温.5~1.min表面调整常温.5~1.min磷化35~6 2~6min水清洗2道常温.5~1.min去离子水洗常温.5~1.min铬酸盐处理4~7 .5~1.min烘干低于18 处理方式可采用全喷淋、全浸泡、喷淋-浸泡结合三种方式。