

澳标H型钢150UC型，澳标型材数据表

产品名称	澳标H型钢150UC型，澳标型材数据表
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	5700.00/吨
规格参数	材质:G300 执行标准:AS/NZS 产地:马钢、日钢、莱钢
公司地址	上海市松江区泗砖路103弄松江钢材城
联系电话	13671927581 13671927566

产品详情

澳标H型钢150UC型澳标型材数据表澳标标型钢：不同的磷化液对钢的酸蚀速度约1-3g/m²;作厚膜磷化时,酸蚀反应速度还要求高许多。酸蚀反应对形成涂膜是非常重要的,因为它既可净化金属表面、又能提高漆膜的附着力。在酸蚀反应发生时,由于金属表面的溶解,所以紧靠表面的磷化液中的游离酸被消耗,金属离子进入磷化液,所溶入的金属离子类型与所处理的基材有关。在磷化液中添加氧化促进剂可减少酸蚀反应时所生成的:钢表面:Fe+2H+1+2Ox Fe+2+2HOx镀锌钢表面:Zn+2H+1+2Ox Zn+2+2HOx铝表面:Al+3H+1+3Ox Al+3+3HOx2.磷化反应:在磷化液中所发生的第二个反应是磷化。澳标H型钢尺寸表：

150UB 14.0	150*75*5*7	14	310UB 46.2	307.2*166*6.7*11.8
150UB 18.0	155*75*6*9.5	18	310UC 96.8	308*305*9.9*15.4
150UC 23.4	152.4*152*6.1*6.8	23.4	310UC 118	314.6*307*11.9*18.7
150UC 30.0	157.6*153*6.6*9.4	30	310UC 137	320.6*309*13.8*21.7
150UC 37.2	161.8*154*8.1*11.5	37.2	310UC 158	327.2*311*15.7*25
200UB 18.2	198*99*4.5*11	18.2	360UB 44.7	352*171*6.9*9.7
200UB 22.3	201.6*133*5*7	22.3	360UB 50.7	355.6*171*7.3*11.5
200UB 25.4	203.2*133*5.8*7.8	25.4	360UB 56.7	358.6*172*8*13
200UB 29.8	207*134*6.3*9.6	29.8	410UB 53.7	402.6*178*7.6*10.9
200UC 46.2	203.4*203*7.3*11	46.2	410UB 59.7	406.4*178*7.8*12.8
200UC 52.2	206.4*204*8*12.5	52.2	460UB 67.1	453.8*190*8.5*12.7
200UC 59.5	209.8*205*9.3*14.2	59.5	460UB 74.6	457.4*190*9.1*14.5
250UB 25.7	248*124*5*8	25.7	460UB 82.1	460.4*191*9.9*16
250UB 31.4	251.6*146*6.1*8.6	31.4	530UB 82	528.2*209*9.6*13.2
250UB 37.3	256.2*146*6.4*10.9	37.3	530UB 92.4	533*209*10.2*15.6
250UC 72.9	253.8*254*8.6*14.2	72.9	610UB 101	602*228*10.6*14.8
250UC 89.5	260*256*10.5*17.3	89.5	610UB 113	607*228*11.2*17.3
310UB 32.0	298*149*5.5*8	32	610UB 125	611.6*229*11.9*19.6

澳标标型材：轧机前面道次要基本完成腹板的减薄，轧制力要大，立辊进行相应的压下；中间道次进行

水平辊、立辊轧制力均匀化轧制；后2个道次对腹板进行小压下，轧制力要小，使翼缘的延伸率大于腹板，腹板受拉应力。腹板温降控制可从轧制和冷却两方面着手。轧件的几何尺寸控制轧件的几何尺寸应按照腹板厚度正偏差、翼缘厚度负偏差进行轧制。另外，腹板在*后2个道次要有一定的压下量，使腹板能够产生变形热来补偿温降。轧辊冷却水控制轧机上水平辊加盖挡水板，挡水板与辊面距离1mm。