

宝钢B50AM1300现货供应无取向硅钢

产品名称	宝钢B50AM1300现货供应无取向硅钢
公司名称	上海强晟钢供应链管理有限公司
价格	4.88/吨
规格参数	
公司地址	上海市宝山区锦乐路255号208
联系电话	021-56390389 13162088866

产品详情

B35A200 - 0.35 7.60 2.00 1.62 - -B35A210 35W210 7.60 2.10 1.62 2.10 1.62B35A230 35W230 7.60 2.28 1.64 2.30 1.62B35A250 35W250 7.60 2.45 1.64 2.50 1.62B35A270 35W270 7.65 2.65 1.64 2.70 1.62B35A300 35W300 7.65 2.90 1.64 3.00 1.62B35A360 35W360 7.65 3.20 1.65 3.60 1.63B35A440 35W440 7.70 3.40 1.67 4.40 1.65B50A230 50W230 0.50 7.60 2.30 1.64 2.30 1.62B50A250 50W250 7.60 2.48 1.64 2.50 1.62B50A270 50W270 7.60 2.65 1.64 2.70 1.62B50A290 50W290 7.60 2.85 1.64 2.90 1.62B50A310 50W310 7.65 3.00 1.65 3.10 1.62B50A350 50W350 7.65 3.20 1.65 3.50 1.62B50A400 50W400 7.70 3.30 1.66 4.00 1.64B50A470 50W470 7.70 4.20 1.67 4.70 1.65B50A600 50W600 7.75 4.70 1.68 6.00 1.67B50A700 / 7.80 5.50 1.71 - -B50A800 50W800 7.80 5.80 1.71 8.00 1.70B50A1000 50W1000 7.85 6.00 1.74 10.00 1.73B50A1300 / 7.85 7.00 1.74 - -B65A310 65W310 0.65 7.60 3.05 1.64 3.10 1.60B65A350 65W350 7.60 3.45 1.65 3.50 1.60B65A400 65W400 7.65 3.95 1.66 4.00 1.65B65A470 65W470 7.65 4.60 1.67 4.70 1.65B65A530 65W530 7.70 5.20 1.68 5.30 1.65B65A600 65W600 7.75 5.90 1.68 6.00 1.68B65A700 / 7.75 6.90 1.69 - -B65A800 65W800 7.80 7.90 1.71 8.00 1.70B65A1000 / 7.80 9.90 1.71 - -B65A1300 / 为了提高渣中FeO的含量来脱Si,所以在精炼过程中加铁矿石,在其过程中可能会伴随有S的,但不需再进行造渣去硫,而是在精炼结束出镍铁水的时候会洗渣降硫,使得精炼后的镍铁水硫含量降到了0.05%。KR脱硫精炼工艺KR脱硫搅拌法是铁水脱硫工艺中*常用的一种,与喷吹法脱硫相比,具有动力学条件好、脱硫效率高、脱硫剂的使用量少、可控制性强等优点,目前成为铁水炉外脱硫方法中技术优越,工艺成熟,成本较低的脱硫工艺,现已在各钢厂中广泛使用。 35WW230 35W210 0.35 7.60 2.10 1.62 7.60 2.10 1.6235WW250 35W230 7.60 2.28 1.64 7.60 2.30 1.6235WW270 35W250 7.60 2.45 1.64 7.60 2.50 1.6235WW300 35W270 7.65 2.65 1.64 7.65 2.70 1.62-35W300 - - - 7.65 3.00 1.6235WW360 35W360 7.65 3.20 1.65 7.65 3.60 1.6335WW440 35W440 7.70 3.40 1.67 7.70 4.40 1.6550WW250 50W230 0.50 7.60 2.30 1.64 7.60 2.30 1.6250WW270 50W250 7.60 2.48 1.64 7.60 2.50 1.6250WW290 50W270 7.60 2.65 1.64 7.60 2.70 1.6250WW310 50W290 7.60 2.85 1.64 7.60 2.90 1.6250WW350 50W310 7.65 3.00 1.65 7.65 3.10 1.6250WW400 50W350 7.65 3.20 1.65 7.65 3.50 1.6250WW470 50W400 7.70 3.30 1.70 7.70 4.00 1.6450WW600 50W470 7.75 4.20 1.68 7.70 4.70 1.6550WW700 50W600 7.80 4.70 1.70 7.75 6.00 1.6750WW800 - 7.80 5.50 1.71 - - - 50W800 - - - 7.80 8.00 1.7050WW1000 50W1000 7.85 6.00 1.74 7.85 10.00 1.7350WW1300 - 7.85 7.00 1.74 为了克服高速工具钢的缺点,提高使用寿命,重载冲裁模具可选用降碳降钒高速钢6W6Mo5Cr4V(6W6)和以高速钢成分为基础,添加少量的其它元素构成的高强韧性模具钢—基体钢,如65Nb钢、LD钢、12AL钢、CG-2钢等等。o5Cr4V(6W6)钢为高强韧性高速钢,由于降低了碳化物的含量和分布均匀性,使其在保持硬度和耐磨性的同时,抗弯强度、冲击韧性和塑性都有显著提高,虽然耐磨性略低,仍可用低温氮碳共渗提高表面硬度和耐磨性。GB5235 971总则1.1为了提高工业金属管道工程的施工水平,保证工程质量,制订本规范。2本规范适用于设计压力不大于42MPa,设计温度

不超过材料允许的使用温度的工业金属管道（以下简称“管道”）工程的施工及验收。3本规范不适用于核能装置的专用管道、矿井专用管道、长输管道。4管道的施工应按设计文件施行。当修改设计时，应经原设计单位确认，并经建设单位同意。5现场组装的机器或设备所属管道，应按制造厂的技术文件施行，但质量标准不得低于本规范的规定。6管道的施工除应执行本规范的规定外，尚应执行国家现行有关标准、规范的规定。语2.1管道piping由管道组成件和管道支承件组成，用以输送、分配、混合、分离、排放、计量、控制或制止流体流动的管子、管件、法兰、螺栓连接、垫片、阀门和其他组成件或受压部件的装配总成。2管道组成件pipingcomponents用于连接或装配管道的元件。它包括管子、管件、法兰、垫片、紧固件、阀门以及膨胀接头、挠性接头、耐压软管、疏水器、过滤器和分离器等。3管道支承件pipe-supportingelements管道安装件和附着件的总称。4安装件fixtures将负荷从管子或管道附着件上传递到支承结构或设备上的元件。它包括吊杆、弹簧支吊架、斜拉杆、平衡锤、松紧螺栓、支撑杆、链条、导轨、锚固件、鞍座、垫板、滚柱、托座和滑动支架等。5附着件structuralattachments用焊接、螺栓连接或夹紧等方法附装在管子上的零件，它包括管吊、吊（支）耳、圆环、夹子、吊夹、紧固夹板和裙式管座等。6剧毒流体lethalfluid如有极少量这类物质泄漏到环境中，被人吸入或与接触，即使迅速，也能对造成严重的和难以的伤害的物质。相当于现行国家标准《职业性接触毒物危害程度分级》中 级危害程度的毒物。7有毒流体toxicfluid这类物质泄漏到环境中，被人吸入或与接触，如及时不致于对造成不易恢复的危害。相当于现行国家标准《职业性接触毒物危害程度分级》中 级及以下危害程度的毒物。8可燃流体flammablefluid在生产操作条件下，可以点燃和连续燃烧的气体或可以气化的液体。9流体输送管道fluidtransportationpiping系指设计单位在综合考虑了流体性质、操作条件以及其它构成管理设计等基础因素后，在设计文件中所规定的输送各种流体的管道。流体可分为剧毒流体、有毒流体、可燃流体、非可燃流体和无毒流体。10热弯hotbending温度高于金属临界点AC1时的弯管操作。11冷弯coldbending温度低于金属临界点AC1时的弯管操作。12热态紧固tighteninginhotcondition防止管道在工作温度下，因受热膨胀招致可拆连接处泄漏而进行的紧固操作。13冷态紧固tighteningincoldcondition防止管道在工作温度下，因冷缩招致可拆连接处泄漏而进行的紧固操作。141%射线照相检验1%radiographicexamination对的一批管道的全部环向对接焊缝所作的圆周射线检验和对纵焊缝所作的全长度射线检验。15压缩机的吸气压力低于。4kPa;b)压缩机的排气压力超过2.6MPa.3.11压缩机每一压缩级后、应设置起闭灵敏的闭式安全阀，安全阀的起跳压力为1.1Po注P为该级的许可L作压力。12压缩机的压力监护仪表应采用气压力表或压力表。J,13与压缩机安装在一起的电器元件，其防爆等级应不低于dIcT2级，电路系统中亦应采用相应的防爆措施。14压缩机的驱动电机，应符合dIcT2级防爆要求;若电机达不到防爆等级要求，则电机应隔离安装，且传动轴通过的隔离孔应保证密封。15压缩机采用皮带传动时，必须采用防静电的专用皮带，并有可靠的接地装置3.16压缩机主要零件选用的材料，必须能承受预计的机械二化学作用和热负荷;当它们与气接触时，不会产生危险的反应。17与气接触的零部件，不得采用下列材料:a)铜或含铜量超过7%的铜合金;b)银或银合金;。)铜银焊料。18压缩机的灰铁铸件、铝合金铸件.应分别符合IB/T6431，GB/T9438的有关规定3.1，压缩机的阀门等应符合GB531-1991中9.4的要求。2压缩机的气阀阀片，应采用不易产生火花的材料制造。21压缩机使用的润滑油的运动粘度应为17-21mm²/s(1 时)，其闪点温度应不低于249C3.22压缩机的气路、水路和油路应畅通，其联结处应保证密封，不得相互渗漏和外泄。23压缩机各级气缸、气缸盖等受压零件的气腔，应以11p+州MPa)的试验压力进行水压试验，对于有水路的气缸和气缸盖水腔以。6MPa的压力作水压试验，保压时间均不少于3min，不应渗漏。