

## 现货供应硅钢卷50WH1000武钢库存35WH300

产品名称	现货供应硅钢卷50WH1000武钢库存35WH300
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

B151000 B201200 B201300 B251300 B271400 B301500 B351700 牌号

35WW230

35WW250

35WW270

35WW300

35WW360

35WW400

35WW440

35WBY-1

35WW500

35WH210

35WH250

35WH270

35WH300

35WH360

35WH440

50WW250

50WW270

50W270

50WW290

50WW310  
50WW350  
50WW400  
50WW470  
WCF-100  
WSDX-50  
50WW530  
50WW600  
50WW700  
50WW800  
50W800  
50WW1000  
50WW1300  
50WH250  
50WH270  
50WH290  
50WH310  
50WH350  
50WH470  
50WH600  
50WW600-HD  
50WH800  
J23G-50  
50WH1000  
50WH1300  
65W350  
65W400  
65W470  
65W530  
65W600  
65WH600  
65W800  
70WK340  
70WK380  
80WK420  
100W800  
WHG-50  
WHDB-50

B351800 B351900 B352000 B352100 B20AHV1200

B20AHV1300 B27AHV1400 B30AHV1500 B35AHV1700 B25AHV1300M B27AHV1400M B30AHV1500M

B15APV1000 B20APV1200 B25APV1300一般控制在.2-.3MPa。VD真空去气主要目的——真空去氢、真空下碳脱氧继续脱氧、利用搅拌去夹杂，一般脱氮不明显；进入VD前，除去炉渣，降低渣碱度，控制吹氩强度，真空前加Al终脱氧，缓吹氩。前期吹氩不大于.2Mpa，后期在.1Mpa以下，可使钢液和炉渣充分反应，脱氧产物充分上浮；真空时间过短——脱氧产物不能充分上浮；过长——耐火材料表层被钢液长期冲刷而剥落进入钢液，不利于钢中钛含量的控制；真空脱气后软吹氩搅拌——控制非金属夹杂含量。

B27APV1400 B30APV1500 B35APV1700 B35AHS500 B35AHS550 B35AHS600 B15AT1000 B20AT1200

B20AT1500 B15AHT1000 B20AHT1200 B20AHT1500 B35A200 - MIDAS测定给出了宏观夹杂物的数量和分布。对于\*\*扁平材，如DW超低碳钢和IF钢等，在不考虑铸坯内夹杂物类型、形态、尺寸和位置时，这个系统是有效的。夹杂物带只在铸坯离开垂直区后才形成，夹杂物聚集在一起，有清晰的轮廓。气体保护系统用在了连铸机上，可将二次氧化降到或完全消除。今天我们使用大型中间包，因为其钢水存留时间长，夹杂物有足够的时间上浮分离。对钢水内夹杂物的频谱研究表明，尤其是在中间包和结晶器内，已除掉了较大的夹杂物。

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与现行常规操作基数相比，使用30%热压含碳球团时，热空区温度下降约200 。研究结果显示，随着热压含碳球团使用量增加，生铁产量上升而渣量下降，当使用30%的热压含碳球团时，生铁产量上升4.9%，渣量下降10.4%。更高的生铁产量是随

矿焦比增大，更多的含铁原料可以加入高炉造成的。在使用热压含碳球团的情况下，中脉石含量较低，而且焦比降低。更少的脉石进入炉内，从而减少了渣量。随着热压含碳球团加入量的增加，热压含碳球团中带入的碳成比例地增加。 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 / 低磷钢生产技术钢中磷过高，在凝固时会产生严重的偏析而导致产品脆裂。对于\*\*管线钢则需要将磷降至100ppm以下，而对于在极寒冷地区使用的管线钢，为防止冷脆，甚至需要将钢中的磷含量控制在50ppm以下。宝钢相继开展了如下的工艺试验：铁水三脱+转炉小渣量（渣量指数为0.3）冶炼工艺（方式A）铁水脱硫+转炉大渣量（渣量指数为1.0）冶炼工艺（方式B）铁水三脱+转炉大渣量（渣量指数为1.0）冶炼工艺（方式C）转炉预处理脱磷+脱碳转炉中渣量（渣量指数为0.6）冶炼工艺（方式D）上述4种不同脱磷工艺效果如下：采用三脱铁水少渣量工艺的转炉终点平均磷含量为120ppm；采用通常脱硫铁水的大渣量工艺的转炉终点平均磷含量为100ppm；采用三脱铁水大渣量工艺的转炉终点平均磷含量为66ppm；而采用转炉脱磷预处理铁水+脱碳炉中渣量工艺转炉终点平均磷含量达到58ppm，由此可见，方式方式D均为生产超低磷钢的有效工艺。

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

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

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

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

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 不锈钢药芯焊丝焊接要点及  
注意事项：采用平特性焊接电源，直流焊接时采用反极性。使用一般的CO<sub>2</sub>焊机就可以施焊，但送丝轮的  
压力请稍调松。保护气体一般为化碳气体，气体流量以2~25L/min较适宜。焊嘴与工件间的距离以15~2  
5mm为宜。干伸长度：一般的焊接电流为25A以下时约15mm，25A以上时约2~25mm较为合适。IG/MAG  
焊接：这是一种自动气体保护电弧焊接方法。为了提高煤比，进行了制粉攻关，通过设备改造，将制粉  
能力提高到12t/h的水平，喷煤量达到10t/h。高炉煤比由原来的110kg/t提高到140kg/t的水平，为调整高炉  
燃料结构，以煤换焦，降低燃料比打下了基础。5规范操作根据外围条件和高炉运行状况制定高炉操作方  
针，要求当班工长严格执行，特别是对炉温下限，料速上限，是关注的重点，同时，根据铭福的生产特  
点，原燃料条件稳定，所以给予工长的调剂手段越少越好，减少因为调整造成的炉况波动。DONKIN直  
埋闸板阀已在香港中华煤气和中山、番禺等地使用多年，我们也曾委托华南理工大学对其进行了化学成  
分及机械强度等综合性能实验，结果令人满意。德国FRIATEC公司的闸板阀选用钢结构焊接外壳，闸板  
采用整体贵金属，外壳做PUE沥青热喷涂。防腐性能良好，并可直接与管线焊接连接，易于防腐。地制  
宜，确定科学的阀门更换原则更换对象国产油密封阀、国产蝶阀、国产闸板阀、国产法兰球阀、截止阀  
全部更换；燃气塑料管网中使用的钢制阀门，为便于今后的运行管理也应更换为塑料阀门，但暂缓实施

。