

## 现货硅钢卷65W470武钢库存35WH250

产品名称	现货硅钢卷65W470武钢库存35WH250
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 B25APV1300cr12mo1v1性能：高碳、高铬类型莱氏体钢，无特殊要求时钴不作为必加元素。由于钼和钒的含量比cr12mov高，故钢的组织晶粒度进一步细化，提高了钢的淬透性、强度和韧性，使钢的综合性能更好。用途：用于制造要求高耐磨性的大型复杂冷作模具，如冷切剪刀、切边模、拉丝模、搓丝板、螺纹滚模、滚边模和要求高耐磨的冷冲模和冲头等。生产品种：热轧材、锻材、冷拉材、热轧钢板、冷拉钢丝。cr12mov性能：高碳、高铬类型莱氏体钢，具有良好的淬透性，截面尺寸在4mm以下可以完全淬透，且具有很高的耐磨性，淬火时体积变化小。 B27APV1400 B30APV1500

B35APV1700 B35AHS500 B35AHS550 B35AHS600 B15AT1000 B20AT1200 B20AT1500 B15AHT1000

B20AHT1200 B20AHT1500 B35A200 - FCS的特点：具有系统的分散性、系统的开放性、产品的互操作性、环境的适应性、维护的简易性、系统的可靠性和使用的经济性这7个方面的特点或优点。有人对“使用的经济性”有异议，这是正常的暂时现象，其原因是FCS尚未进入大批量应用阶段，现场总线仪表及辅助设备价格偏高。随着FCS的推广应用，技术进步，市场竞争，优胜劣汰，FCS的经济性将会显现。回想当年，DCS也是如此，现在人们已完全接收了DCS。FCS的应用：典型工业应用实例是上海赛科(SECCO)9万吨/年工程，DCS采用Emerson公司的DeltaV系统，控制站除常规I/O模块外，配置了FF-H1现场总线模块，每个模块的2个接口分别构成2段FF-H1总线，每段FF-H1总线设计9台仪表(实用6台，备用3台)。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 1.63B35A440SPCD——表示冲压用冷轧碳素钢薄板及钢带，相当于8AL ( 13237 ) 优质碳素结构钢。SPCE——表示深冲用冷轧碳素钢薄板及钢带，相当于8AL ( 5213 ) 深冲钢。需保证非时效性时，在牌号末尾加N为SPCEN。冷轧碳素钢薄板及钢带调质代号：退火状态为A，标准调质为S，1/8硬为8，1/4硬为4，1/2硬为2，硬为1。表面加工代号：无光泽精轧为D，光亮精轧为B。如SP

CC-SD表示标准调质、无光泽精轧的一般用冷轧碳素薄板。酸洗钝化的前处理不锈钢工件酸洗钝化前如有表面污物等，应通过机械清洗，然后除油脱脂。如果酸洗液与钝化液不能去除油脂，表面存在油脂会影响酸洗钝化的质量，为此除油脱脂不能省略，可以采用碱液、乳化剂、有机溶剂与蒸汽等进行。酸洗液及冲洗水中Cl<sup>-</sup>的控制某些不锈钢酸洗液或酸洗膏采用加入、酸，三氯化铁与氯化钠等含氯离子的侵蚀介质作为主剂或助剂去除表面氧化层，除油脂用三氯等含氯有机溶剂，从防止应力腐蚀破裂来说是不太适宜的。 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 / 去应力退火去应力退火是将工件加热到Ac<sub>1</sub>以下的适当温度，保温一定时间后逐渐缓慢冷却的工艺方法。其目的是为了去除由于机械加工、变形加工、铸造、锻造、热处理以及焊接后等产生的残余应力。去应力退火工艺曲线。不同的工件去应力退火工艺参数见表C。去应力退火的温度，一般应比\*后一次回火温度低2~3℃，以免降低硬度及力学性能。对薄壁工件、易变形的焊接件，退火温度应低于下限。低温时效用于工件的半加工之后（如粗加工或次精加工之后），一般采用较低的温度。 35WW230

35W210 0.35 7.60 2.10 1.62 7.60 2.10 1.62 35WW250 35W230 7.60 2.28 1.64 7.60 2.30 1.62 35WW270 35W250 7.60 2.45 1.64 7.60 2.50 1.62 35WW300 35W270 7.65 2.65 1.64 7.65 2.70 1.62- 35W300 - - - 7.65 3.00 1.62 35WW360 35W360 7.65 3.20 1.65 7.65 3.60 1.63 35WW440 35W440 7.70 3.40 1.67 7.70 4.40 1.65 50WW250 50W230 0.50 7.60 2.30 1.64 7.60 2.30 1.62 50WW270 50W250 7.60 2.48 1.64 7.60 2.50 1.62 50WW290 50W270 7.60 2.65 1.64 7.60 2.70 1.62 50WW310 50W290 7.60 2.85 1.64 7.60 2.90 1.62 50WW350 50W310 7.65 3.00 1.65 7.65 3.10 1.62 50WW400 50W350 7.65 3.20 1.65 7.65 3.50 1.62 50WW470 50W400 7.70 3.30 1.70 7.70 4.00 1.64 50WW600 50W470 7.75 4.20 1.68 7.70 4.70 1.65 50WW700 50W600 7.80 4.70 1.70 7.75 6.00 1.67 50WW800 - 7.80 5.50 1.71 - - - - 50W800 - - - - 7.80 8.00 1.70 50WW1000 50W1000 7.85 6.00 1.74 7.85 10.00 1.73 50WW1300 - 7.85 7.00 1.74

为了获得有用而质量安稳的产品，依据药剂工业化出产机选矿的要求，本研讨具体研讨了塔尔油与和氧气(空气)的反响进程。通过重复实验，断定了如下较适合的制取进程。实验设备。实验室制取RA-315的实验设备设备如图1所示。经预先枯燥脱水的塔尔油装在带有温度计、导气管和拌和器的2mL的四颈瓶中，通过流量计通入空气进行氧化反响和精制加工处理，制得RA-315。制取进程。制取RA-315的工艺流程首要包含脱水、氯化反响、氧化反响及精制等进程。为充分发挥金属镁脱硫作用，进步镁的运用率、收得率、下降镁运用单耗、削减喷溅、堵、粘渣等晦气要素，保证喷吹脱硫工艺出产顺行，所以注重钝化金属颗粒的钝化质量成为冶金作业者一项重要课题之一。首要研讨钝化原理、钝化剂的挑选和钝化办法施行，以习惯铁水预处理喷吹脱硫不同工艺参数的要求。属镁颗粒钝化金属镁颗粒的制作办法分两类，其一将镁锭熔化，选用喷雾造粒办法构成规矩圆形或椭圆形不同粒径颗粒;其二将铸锭机械加工钋成片屑，再经风选适宜粒径组成金属镁颗粒，不符合要求的粉末再收回运用。

H.质量控制点:严禁在回填土之前或未经夯实的土层中铺设,铺设管道的沟底应整平。水压试验必须在回填土之前进行。回填土先用沙土或颗粒径不大于2mm土壤回填至管顶上侧3mm。管道出地平处应设置护管。热熔时必须按有关要求进行。主要机具:名称规格备注切割机扳手管子剪管钳钢锯钢卷尺热熔机铁锹卡尺洋镐作业条件:室内地平以下管道铺设应在土建工程回填土夯实以后,重新开挖。施工前设计图纸,技术文件齐全,合格材料,机具以到现场并有通风良好的库房。