

# 丹东美标C型槽钢厚度下差表

产品名称	丹东美标C型槽钢厚度下差表
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	8350.00/吨
规格参数	品牌:进口 用途:机械制造/建筑钢结构 执行标准:ASTM
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

### 丹东美标C型槽钢厚度下差表

美标型钢：一座3t转炉吹炼时间不到2min，包括辅助工作时间在内，一共不超过1h。（ii）品种多、质量好纯氧顶吹转炉既能炼普通钢，也能炼普通低碳钢。如首都钢厂采用这种方法成功地试炼了一百多种钢材。由于用纯氧吹炼，钢中氮、氢等有害气体含量较低。（iii）基建投资和生产费用低纯氧顶吹转炉的基建投资相当于同样生产量的平炉车间的6~7%，生产费用也低于平炉。目前纯氧顶吹转炉随着氧枪的多孔喷头的研制成功，大大提高了单位时间内的供氧量，并由于操作技术上的革新（，用电子计算技术来调节、控制冶炼过程），不论转炉容量的大小，吹炼时间基本上相差不多，即使3t转炉，净吹氧时时也可缩短到12min左右。

### 美标槽钢规格表：

C 15 x 50 15 3.716 0.716 14.7 50 404 11.0 53.8 3.78 C 15 x  
40 15 3.520 0.520 11.8 40 349 9.23 46.5 3.37 C 15 x  
33.9 15 3.400 0.400 9.96 33.9 315 8.13 42.0 3.11

C 12 x 30 12 3.170 0.510 8.82 30 162 5.14 27.0 2.06 C 12 x  
25 12 3.047 0.387 7.35 25 144 4.47 24.1 1.88 C 12 x  
20.7 12 2.942 0.282 6.09 20.7 129 3.88 21.5 1.73 C 10 x  
30 10 3.033 0.673 8.82 30 103 3.94 20.7 1.65 C 10 x  
25 10 2.886 0.526 7.35 25 91.2 3.36 18.2 1.48 C 10 x  
20 10 2.739 0.379 5.88 20 78.9 2.81 15.8 1.32 C 10 x  
15.3 10 2.600 0.240 4.49 15.3 67.4 2.28 13.5 1.16 C 9 x  
20 9 2.648 0.448 5.88 20 60.9 2.42 13.5 1.17 C 9 x  
15 9 2.485 0.285 4.41 15 51.0 1.93 11.3 1.01 C 9 x  
13.4 9 2.433 0.233 3.94 13.4 47.9 1.76 10.6 0.96

## 美标槽钢参数表：

C 8 x 18.75 8 2.527 0.487 5.51 18.75 44.0 1.98 11.0 1.01 C 8 x  
13.75 8 2.343 0.303 4.04 13.75 36.1 1.53 9.03 0.85 C 8 x  
11.5 8 2.260 0.220 3.38 11.5 32.6 1.32 8.14 0.78

C 7 x 14.75 7 2.299 0.419 4.33 14.75 27.2 1.38 7.78 0.78 C 7 x  
12.25 7 2.194 0.314 3.60 12.25 24.2 1.17 6.93 0.70 C 7 x  
9.8 7 2.090 0.210 2.87 9.8 21.3 0.97 6.08 0.63 C 6 x  
13.6 2.157 0.437 3.83 13 17.4 1.05 5.80 0.64 C 6 x  
10.5 6 2.034 0.314 3.09 10.5 15.2 0.87 5.06 0.56 C 6 x  
8.2 6 1.920 0.200 2.40 8.2 13.1 0.69 4.38 0.49

C 5 x 9 5 1.885 0.325 2.64 9 8.90 0.63 3.56 0.45 C 5 x  
6.7 5 1.750 0.190 1.97 6.7 7.49 0.48 3.00 0.38

C 4 x 7.25 4 1.721 0.321 2.13 7.25 4.59 0.43 2.29 0.34 C 4 x  
5.4 4 1.584 0.184 1.59 5.4 3.85 0.32 1.93 0.28 C 3 x  
6 3 1.596 0.356 1.76 6 2.07 0.31 1.38 0.27 C 3 x  
5 3 1.498 0.258 1.47 5 1.85 0.25 1.24 0.23 C 3 x  
4.1 3 1.410 0.170 1.21 4.1 1.66 0.20 1.10 0.20

## 美标型材：

为了便于成型加工，添加了热稳定剂等改性剂，但这只能缓解PVC.U的分解及升高分解温度，不能从根本上改变PVC.U易分解的特性。所以加工条件是首要因素。PVC.U专用注塑机的机筒温度控制灵敏，并且设有压缩空气(鼓风)控温系统，能够满足这方面的加工要求。PVC.U熔体属非牛顿型熔体，其熔体粘度的变化与剪切速率的关系如图1所示。为了增大流动性和降低粘度，提高温度不仅作用不大而且不利于加工，一般采用提高螺杆与材料之间的摩擦系数及背压来控制。