

温州美标MC型槽钢化学元素表

产品名称	温州美标MC型槽钢化学元素表
公司名称	上海创歌科技有限公司
价格	7350.00/吨
规格参数	材质:A572GR50/A36 用途:畜牧机械设备 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

温州美标MC型槽钢化学元素表

美标型钢：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。

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：

二金属热处理的工艺热处理工艺一般包括加热、保温、冷却三个过程，有时只有加热和冷却两个过程。这些过程互相衔接，不可间断。加热是热处理的重要步骤之一。金属热处理的加热方法很多，*早是采用木炭和煤作为热源，进而应用液体和气体燃料。电的应用使加热易于控制，且无环境污染。利用这些热源可以直接加热，也可以通过熔融的盐或金属，以至浮动粒子进行间接加热。金属加热时，工件暴露在空气中，常常发生氧化、脱碳(即钢铁零件表面碳含量降低)，这对于热处理后零件的表面性能有很不利的影响。