

美标H型钢W12*199(A992材质)质量管理体系标准

产品名称	美标H型钢W12*199(A992材质)质量管理体系标准
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	4800.00/吨
规格参数	型号:W12*199 材质:A992材质 执行标准:ASTM标准
公司地址	浦东新区新场镇沪南公路7508弄2-24(双)号3层 (注册地址)
联系电话	19946279018 19526212133

产品详情

一、美标H型钢W12*19合金弹簧钢：合金弹簧钢是在碳素钢的基础上，通过适当加入一种或几种合金元素来提高钢的力学性能、淬透性和其他性能，以满足制造各种弹簧所需性能的钢。合金弹簧钢的基本组成系列有，硅锰弹簧钢、硅铬弹簧钢、铬锰弹簧钢、铬钒弹簧钢、钨铬钒弹簧钢等。在这些系列的基础上，有一些牌号为了提高其某些方面的性能而加入了钼、钒或硼等合金元素。此外，还从其他钢类，如*碳素结构钢、碳素工具钢、高速工具钢、不锈钢，选择一些牌号作为弹簧用钢。685：可得到很高强度、硬度、屈强比，但淬透性小，耐热性不好，承受动载和疲劳载荷的能力低应用非常广泛，但多用于工作温度不高的小型弹簧或不太重要的较大弹簧。如汽车、拖拉机、铁道车辆及一般机械用的弹簧65Mn成分简单，淬透性和综合力学性能、脱碳等工艺性能均比碳钢好，但对过热比较敏感，有回火脆性，淬火易出裂纹价格较低，用量很大。制造各种小截面扁簧、圆簧、发条等，亦可制气门弹簧、弹簧环，减振器和离合器簧片、刹车簧等。55Si2Mn、6Si2Mn、6Si2MnA硅含量(Wsi)高(上限达2.%)，强度高，弹性好。抗回火稳定性好。易脱碳和石墨化。淬透性不高。主要的弹簧钢类，用途很广。制造各种弹簧，如汽车、机车、拖拉机的板簧、螺旋弹簧，汽缸安全阀簧及一些在高应力下工作的重要弹簧，磨损严重的弹簧。Si2MnB因含硼，其淬透性明显改善轻型、中型汽车的前后悬挂弹簧、副簧。Si2MnB我国自行研制的钢号，淬透性、综合力学性能、疲劳性能均较6Si2Mn钢好主要制造中、小型汽车的板簧，使用效果好，亦可制其他中等截面尺寸的板簧、螺旋弹簧。6Si2CrA6Si2CrVA高强度弹簧钢。淬透性高，热处理工艺性能好。因强度高，卷制弹簧后应及时处理消除内应力制造载荷大的重要大型弹簧。Si2CrA可制汽轮机汽封弹簧、调节弹簧、冷凝器支承弹簧、高压水泵碟形弹簧等。Si2CrVA钢还制作极重要的弹簧，如常规取弹钩弹簧、破碎机弹簧。CrMnA6CrMnA突出优点是淬透性好，另外热加工性能、综合力学性能、抗脱碳性能亦好大截面的各种重要弹簧，如汽车、机车的大型板簧、螺旋弹簧等。6CrMnMoA在现有各种弹簧钢中淬透性。力学性能、抗回火稳定性等亦好大型土木建筑、重型车辆、机械等使用的超大型弹簧。钢板厚度可达35mm以上，圆钢直径可超过6mm6.5CrVA少量钒提高弹性、强度、屈强比和弹减抗力，细化晶粒，减小脱碳倾向。碳含量较小，塑性、韧性较其他弹簧钢好。淬透性高，疲劳性能也好各种重要的螺旋弹簧，特别适宜作工作应力振幅高、疲劳性能要求严格的弹簧，如阀门弹簧、喷油嘴弹簧、汽缸胀圈、安全阀簧等7.6CrMnBA淬透性比6CrMnA高，其他各种性能相似尺寸更大的板簧、螺旋弹簧、扭转弹簧等。美标H型钢执行标准：ASTM标准，ASME标准美标H型钢材质有：A36/A572GR50/A992二、美

标H型钢W12*19化学成分：C：0.27~0.35；Si：0.93~1.20；Ni：0.029；Cu：0.025；Mn：0.80~1.10；S：0.025；P：0.026；Cr：0.75~1.20；三、美标H型钢W12*19对于含碳量低于0.25%的低碳钢，正火后达到的硬度适中，比退火更便于切削加工，一般均采用正火为切削加工作准备。对含碳量为0.25~0.5%的中碳钢，正火后也可以满足切削加工的要求。链接柱型钢的节点，需要确保从柱型钢的两侧穿过。如果出现钢筋与柱中型相交，在处理的时候，就需要从柱型两边将梁筋断开，将柱和套筒的边缘相接，要想在实际的施工中更多方面地对节点进行浇灌，还需要在柱型钢的边缘处进行加劲肋的设置。在实际的施工中，需要防止加劲肋出现局部弯曲的情况，所以，在设置加劲肋的时候，就需要保证加劲肋的轻度大于梁钢筋的强度，这样才能保证将梁边缘的拉力向相关的节点进行有效传输 [3]。四、美标H型钢的规格型号表W14*45W16*26W16*31W16*36W16*40W16*45W16*50W16*57W16*67W16*77W16*89W16*100W18*35W18*40W18*46W18*50W18*55W18*60W18*65W18*71W18*76W18*86W18*97W18*106W18*119W18*130W18*143W18*158W18*175W18*192W18*211W18*234W18*258W18*283W18*311W21*44W21*50W21*57W21*55W21*62W21*68W21*73W21*83W21*93W21*101W21*111W21*122W21*132W21*147W21*166W21*182W21*201W24*55W24*62W24*68W24*76W24*84W24*94W24*103W24*104W24*117W24*131W24*146W24*162W24*176W24*192W24*207W24*229W24*250W24*279W24*306W24*335W27*84W27*94W27*102W27*114W27*129W27*146W27*161W27*178W30*90W30*99W30*108W30*116W30*132W30*148W30*173W30*191W30*235W30*261W30*292W30*326W30*357W30*391W33*118W33*130W33*141W33*152W33*169W33*201W33*221W33*241W33*263W33*291W33*318W33*354W33*387W36*135W36*150W36*160W36*170W36*182W36*1W36*231W36*232W36*247W36*262W36*282W36*286W36*302W36*318W36*330W36*350W36*387W36*395W36*441W36*487W36*529W40*149W40*167W40*183W40*211W40*235W40*264W40*278W40*294W40*327W40*331冶金矿产：国家有关标准中规定.管件的壁厚减薄量不得超过其名义厚度的5，但在现场实测发现，有些壁厚减薄量达到了20~30。对于此类问题的检查，用一般的卡尺等测量工具往往难以发现，此时只有使用超声测厚仪才可测出。度超标硬度超标问题的产生，主要是由于成形后的热处理工艺问题其解决的方法是用正确的热处理工艺再进行一次热处理.此问题一般都可以解决3材料及加工过程中所产生的缺陷此类问题对装置的安全危害.检查起来又比较麻烦。