

CE认证H型钢,欧标H型钢HE1000A详细介绍

产品名称	CE认证H型钢,欧标H型钢HE1000A详细介绍
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	4950.00/吨
规格参数	规格:HEA/IPBL 厂家:莱钢/马钢/日照 执行标准:EN/DIN
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、欧标H型钢HE1000A其中，高炉铁损仅为4.14%。冶炼钒钛磁铁矿高炉的入炉矿具有品位低、渣量大、渣铁分离效果较差、炉温控制难度大等特性，与其他普通矿冶炼的高炉相比，铁损、矿耗和冶炼成本偏高，给降成本工作带来难度。对此，该厂把降低高炉铁损作为对标挖潜的重要课题展开攻关，通过引进高炉生铁铁元素消耗这一概念，计算出合理的金属回收率系数，折合成回收铁量，研究出铁元素消耗变化趋势和铁损去向，从而有效指导高炉生产。在高炉操作中，该厂严格执行精细化操作方针，提高炉温合格率，以减少炉温波动带来的铁损；加强烧结矿和外购球团矿质量控制，提高矿石品位稳定率、碱度稳定率和物理性能指标；铁口操作杜绝铁品潮泥、增加沙坝高度、加大渣铁回收力度，避免人为因素造成铁损；采用蓄铁式主沟出铁，使渣铁液分离时间延长，减少砂坝过铁和渣中带铁；加强铁罐保温措施，降低铁水粘罐程度，减少铁罐带渣量，降低铁损；深入推行富氧、大喷煤、高风温等高炉强化冶炼技术，降低生产成本。二、欧标H型钢HE1000A，执行EN10025标准，抗拉强度达到560MPa。实践证明，该法具有许多优点：优质、高产、低耗、安全等优点已逐渐被人们所认识。其发展速度非常快，1965年以来新建的作业线几乎全部采用了这种方法，近年来老的森吉米尔机组也大都按照此方法进行了改造。

欧标H型钢和德标H型钢对应规格分类：欧标HEA系列对应德标IPBL系列、

欧标HEB系列对应德标IPB系列、欧标HEM系列对应德标IPBV系列

欧标H型钢的执行标准：EN10025，材质：S235/S275/S355/S460等

德标H型钢的执行标准：DIN，材质：S235/S275/S355/S460等 三、欧标H型钢HE1000A参数：

执行标准EN10025-2：2004。（老标准EN10025：1990）

化学成分C：0.22；Si：0.55；Mn：1.60；P：0.025；S：0.025；Cu：0.55；

屈服强度（Mpa）：16mm：355；16—40：345；40—63：335；63—80：325；

80—100：315；100—150：295；150—200：285；200—250：275；250—400：265。

抗拉强度（Mpa）：450—680。冲击功-20：27。

四、欧标/德标H型钢HEA/IPBL系列规格型号表：HEA欧标H型钢规格型号表，执行标准：EN10025,德标H型钢

销售：日标槽钢、日标角钢、欧标工字钢、欧标H型钢、美标

规格型号

欧标H型钢HE100A(96*100*5*8)

欧标H型钢HE120A(114*120*5*8)

欧标H型钢HE140A (133*140*5.5*8.5)

欧标H型钢HE160A (152*160*6*9)

欧标H型钢HE180A (171*180*6*9.6)

欧标H型钢HE200A (190*200*6.5*10)

欧标H型钢HE220A (210*220*7*11)

欧标H型钢HE240A (230*240*7.5*12)

欧标H型钢HE260A (250*260*7.5*12.5)

欧标H型钢HE280A (270*280*8*13)

欧标H型钢HE300A (290*300*8.5*14)

欧标H型钢HE320A (310*300*9*15.5)

欧标H型钢HE340A (330*300*9.5*16.5)

欧标H型钢HE360A (350*300*10*17.5)

欧标H型钢HE400A (390*300*11*19)

欧标H型钢HE450A (440*300*11.5*21)

欧标H型钢HE500A (490*300*12*23)

欧标H型钢HE550A (540*300*12.5*24)

欧标H型钢HE600A (590*300*13*25)

欧标H型钢HE650A (640*300*13.5*26)

欧标H型钢HE700A (690*300*14.5*27)

欧标H型钢HE800A (790*300*15*28)

欧标H型钢HE900A (890*300*16*30)

欧标H型钢HE1000A (990*300*16.5*31)

五、钢铁资讯：去氢的效果取决于后热的温度和时间。温度一般在2~3 范围内，保温时间与板厚有关，通常为2~6小时。对同一板厚，后热温度高，保温时间可缩短。焊后热处理一般情况下，热轧钢和正火钢焊后不需热处理。对要求抗应力腐蚀的焊接结构、低温下使用的焊接结构及厚壁高压容器等，焊后都需要进行消除应力的高温回火。确定回火温度时要注意：a.不要超过母材的回火温度,以免影响母材的性能,约比母材的回火温度低3~6 ;b.对于含有铬、钼、钒等的低合金钢，在回火时要避开6 左右的温度区间，以免产生再热裂纹。