

## 5mM锈板景观墙 幕墙 耐候钢板雕塑造型急速报价 可现场安装

产品名称	5mM锈板景观墙 幕墙 耐候钢板雕塑造型急速报价 可现场安装
公司名称	山东辰艾亚金属材料有限公司
价格	260.00/平方米
规格参数	山钢:2mm-40mm SPA-H:2mm-40mm 山东:2mm-40mm
公司地址	聊城嘉铭25号
联系电话	17706350081 17706350081

### 产品详情

耐候钢雕塑的热处理包含了预备热处理、\*终热处理及表面强化处理。通常热处理缺陷是指耐候钢雕塑在\*终热处理过程中或在以后的工序中以及使用过程中出现的各种缺陷，如淬裂、变形超差、硬度不足、电加工开裂、磨削裂纹、耐候钢雕塑的早期破坏等。下面就淬裂及硬度不足进行详细解说。耐候钢雕塑淬裂的原因及预防措施如下：1、形状效应：主要是设计因素造成的，如圆角R过小、孔穴位置设置不当，截面过渡不好。2、过热：主要是由控温不准或跑温、工艺设置温度过高、炉温不均等因素造成，预防措施包括检修、校对控温系统、修正工艺温度、在工件与炉底管间加垫铁等。3、脱碳：主要由过热/过烧、空气炉无保护加热、机加余量小、锻造或预备热处理残留脱碳层等因素造成，预防措施为可控气氛加热、盐浴加热，真空炉、箱式炉采用装箱保护或使用防氧化涂料；机加工余量加大2~4mm。4、冷却不当：主要是冷却剂选择不当或过冷造成，应当掌握淬火介质冷却特性或回火处理。5、耐候钢雕塑材组织不良：如碳化物偏析严重、锻造质量差、预备热处理方法不当等，预防措施是采用正确的锻造工艺和合理的预备热处理制度。耐候钢雕塑硬度不足的原因和预防措施如下：1、淬火温度过低：主要是由于工艺设置温度不当、控温系统误差、装炉或进入冷却槽方法不当等原因造成，应该修正工艺温度，检修校核控温系统，装炉时耐候钢雕塑间隔合理摆放均匀，分散入槽，禁止堆积或成捆入槽冷却。2、淬火温度过高：这是由工艺设置温度不当或控温系统误差造成，应当修正工艺温度、检修校核控温系统。3、过回火：

这是由回火温度设置过高、控温系统故障误差或炉温过高时入炉造成，应当修正工艺温度、检修校核控温系统、不高于设置炉温装入。4、冷却不当：原因是耐候钢雕塑预冷时间过长，冷却介质选择不当，淬火介质温度渐高而冷却性能下降，搅拌不良或出槽温度过高等，防止措施：出炉、入槽等要快；掌握淬火介质冷却特性；油温60~85℃、水温35℃以下，当淬火量大而使冷却介质升温时，应添加冷却淬火介质或改用其它冷却槽冷却，加强冷却剂的搅拌在Ms+50℃时取出。