

临氢15CrMoRH报价与抗氢15CrMoRHIC

产品名称	临氢15CrMoRH报价与抗氢15CrMoRHIC
公司名称	郑州市晶英钢铁贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑东新区CBD内环内环五行嘉园6号楼二单元25层
联系电话	037161051568 18603843917

产品详情

1. 适用范围 本技术条件适用于临氢设备用15crmor(李佩佩 13298312973)钢板的生产及检验。
2. 尺寸、外形、重量及允许偏差 钢板的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合gb6654标准之规定。 3. 技术要求 3.1 钢板的化学成分（熔炼分析）应满足表1要求：

表1

c	si	mn	p	s	cr	mo	0.12-0.18	0.15-0.40	0.40-0.70	≤0.010	≤0.012	0.90-1.20	0.45-0.60	as*	sn*	sb*
≤0.016	≤0.015	≤0.003														

注：（1）*元素的分析结果只作记录，不作为验收条件。（2）j系数=(si+mn)×(p+sn)×104≤170 式中元素以其重量百分含量代入。 x系数=(10p+5sb+4sn+as)×10-2≤15ppm 式中元素以ppm含量代入。

3. 2冶炼方法：电炉+炉外精炼，钢液须经vd真空处理。
3. 3交货状态：钢板以正火（允许加速冷却）+回火状态交货。
3. 4力学性能 3.4.1钢板试样经模拟焊后热处理的力学性能及工艺性能应符合表2规定。

表2

厚度 mm	横向拉伸	300℃高温拉伸	rp0.2 mpa	0℃横向夏比（v型缺口）	冲击功 j	冷弯180 °	b=2a	硬度 hv10 rel					
mpa	rm	mpa	a %	≤60	≥295	450~ 590	≥19	≥210	≥31	（3个试样平均值）	≥22	（单个试样最低值）	d=3a
≤220	>60~100	≥275	≥18										

注：d-弯心直径；a-试样厚度 3.4.2钢板试样模拟焊后热处理制度：温度675±12℃，保温10小时。

- 4 钢板表面质量 应符合gb6654的规定。
- 5 钢板应逐张进行100%超声检测，检测标准按jb/t4730.3-2005,质量等级ii级为合格。
- 6 试验方法 钢板的检验项目、取样方法、试验方法及取样数量应符合表3规定。

表3

序号	检验项目	取样数量	取样方法	试验方法
1	熔炼分析	1（每炉）	gb/t222	gb/t223
2	成品分析	1（逐轧制张）	3	拉伸 1（模拟焊后） gb/t2975 gb/t228
4	冲击	3（模拟焊后）	gb/t229	5 冷弯 1（模拟焊后） gb/t232
6	高温拉伸	1（模拟焊后）	gb/t4338	7 硬度 1（模拟焊后） gb/t4340
8	探伤	-- -- --		

7 检验规则

- 7.1 钢板应逐轧制张检验。
- 7.2 钢板的复验应符合gb6654的规定。

8 包装、标志及质量证明书 钢板不允许打硬印标记，其余应符合gb/t247的规定。

同类产品推荐：15crmor（h）（李佩佩
13298312973）、12cr2mo1r(h)、14cr1mor(h)、临氢(s)a387gr11、临氢(s)a387gr12
感谢您的关注！欢迎各界朋友到我公司或登陆网站洽谈合作！现货查询0371-69092522，
期货咨询13298312973!!