

丽水美标槽钢C180*18.2

产品名称	丽水美标槽钢C180*18.2
公司名称	智邦钢结构-欧标H型钢
价格	8880.00/吨
规格参数	执行标准:ASTM/A36M 用途:机械/建筑/船用/钢结构 品牌:SWT/CELSA/进口
公司地址	上海市宝山区真陈路1000号1幢6楼
联系电话	19921686721 19921686721

产品详情

丽水美标槽钢C180*18.2 京唐公司炼钢作业部铁水无氟脱硫攻关取得进展。经过持续攻关，1月份，脱硫作业区的4个KR脱硫站采用无氟脱硫剂替代原来的高氟脱硫剂，效果明显，不仅了铁水质量，降低了工序成本，还减少了环境污染。铁水脱硫成本比计划降低0.62元/吨，实现降成本增效益47.38万元。铁水脱硫是全三脱炼钢的首要工序，降低铁水含硫，控制后期回硫是该工序的关键指标。传统的脱硫工艺，主要是使用由石灰、萤石等配置的脱硫剂，来吸收铁水中的硫，达到减少铁水有害元素的目标。

美标槽钢型号表：美标槽钢 C3*4.1 A36/A572 美标MC6*12 美标槽钢

C3.5 A36/A572 美标MC6*15.1 美标槽钢 C3*6 A36/A572

美标MC6*16.3 美标槽钢 *5.4 A36/A572 美标MC7*19.1 美标槽钢

*7.25 A36/A572 美标MC7*22.7 美标槽钢 C5*6.7 A36/A572

美标 MC8*8.5 美标槽钢 C5*9 A36/A572 美标MC8.18.7 美标槽钢

C6*8.2 A36/A572 美标MC8*20 美标槽钢 C6*10.5 A36/A572

美标MC8*21.4 美标槽钢 C6*13 A36/A572 美标MC8*22.8 美标槽钢

C7*9.8 A36/A572 美标MC9*23.9 美标槽钢 C7*12.25 A36/A572

美标MC9*25.4 美标槽钢 C7*14.75 A36/A572 美标MC10*6.5 美标槽钢

C8*11.8 A36/A572 美标MC10*8.4 美标槽钢 C8*13.75 A36/A572

美标MC10*22 美标槽钢 C8*18.75 A36/A572 美标MC10*25 美标槽钢

C9*13.4 A36/A572 美标MC10*28.5 美标槽钢 C9*15 A36/A572

美标MC10*33.6 美标槽钢 C9*20 A36/A572 美标MC10*41.1 美标槽钢

C10*15.3 A36/A572 美标MC12*10.6 美标槽钢 C10*20 A36/A572

美标MC12*14.3 美标槽钢 C10*25 A36/A572 美标MC12*31 美标槽钢

C10*30 A36/A572 美标MC12*35 美标槽钢 C12*20.7 A36/A572

美标MC12*40 美标槽钢 C12*25 A36/A572 美标MC12*50 美标槽钢

C12*30 A36/A572 美标MC13*50 美标槽钢 C15*33.9 A36/A572

美标MC18*42.7 美标槽钢 C15*40 A36/A572 美标MC18*51.9 美标槽钢

C15*50 A36/A572 美标MC18*58 美标型材：不锈钢MIG焊要点及注意事项：采用

平特性焊接电源，直流时采用反极性（焊丝接正极）。一般采用纯（纯度为99.99%）或Ar+2%O₂，以2~25L/min为宜。电弧长度：不锈钢的MIG焊接，一般都在喷射过渡的条件下来施焊，电压要调整到弧长在4

~6mm的程度。防风：MIG焊接容易受到风的影响，有时微风而产生气孔，所以风速在.5mc以上的地方，都应当采取防风措施。防潮：室外焊接时，必须保护工件不受潮，以保持气体的保护效果。IG焊接：电弧在难熔的钨电焊丝和工件之间产生，一般使用的保护气体是纯，送入的焊丝不带电，既可以手送，也可以机械送，还有一些特定用途则不需要送入焊丝。被焊接的材料决定了是采用直流电还是交流电：采用直流电时，钨电焊丝设定为负极，因为它有很深的焊透能力，对于不同种类的钢是很合适的，但对焊缝熔池没有任何“清洁作用”。TIG焊接法的主要优点是可以焊接大材料范围广，包括厚度在.6mm及其以上的工件，材质包括合金钢、铝、镁、铜及其合金、灰口铸铁、普通干、各种青铜、镍、银、钛和铅。