

海上平台海工钢,SM490YB450*200*9*14钢的牌号

产品名称	海上平台海工钢,SM490YB450*200*9*14钢的牌号
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5250.00/吨
规格参数	规格:海工钢 厂家:莱钢/马钢/日照 材质:SM490YB
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、海工钢450*200*9*14) 海工产品所用钢材和船用钢材一样,绝大部分为低合金钢。但海洋平台由于其工作环境恶劣、疲劳强度要求高等原因,需要采用特殊的超高强度钢。DQ51、FQ51、EQ70和FQ70等材质材料,在国内造船业极为罕见,而普通的船舶产品结构钢材屈服点通常为235MPa-400MPa(如A、B、D、E、AH36、DH36、EH36等材料等级)。高强度钢材的屈服强度从355MPa-690MPa,其中690MPa主要用于制造自升式平台桩腿。海工钢材质有:SM490YB 二、SM490YB海工钢450*200*9*14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、SM490YB海工钢450*200*9*14分级淬火工件在低温盐浴或碱浴炉中淬火,盐浴或碱浴的温度在Ms点附近,工件在这一温度停留2min~5min,然后取出空冷,这种冷却方式叫分级淬火。分级冷却的目的,是为了使工件内外温度较为均匀,同时进行马氏体转变,可以大大减小淬火应力,防止变形开裂。分级温度以前都定在略高于Ms点,工件内外温度均匀以后进入马氏体区。改进为在略低于Ms点的温度分级。实践表明,在Ms点以下分级的效果更好。例如,高碳钢模具在160的碱浴中分级淬火,既能淬硬,变形又小,所以应用很广泛。型钢混凝土组合构件是由外部钢筋、核心型钢以及混凝土3种材料共同协同工作组合而成的一种构件,有良好的抗震性能,较强的承载力以及耐久性和耐火性。当前主要应用于结构跨度比较大的高层建筑中。型钢混凝土组合结构主要分为两种类型:一种是部分构件使用型钢混凝土,然后其他部分使用钢筋混凝土或者钢梁,往往柱、剪力墙使用型钢混凝土,框架梁使用钢筋混凝土或者钢梁。另外一种是所有构件均使用型钢混凝土。在实际的应用中,这两种组合构件往往适用于筒中筒结构、底部大空间剪力墙结构以及框架结构等。

四、SM490YB海工钢的规格型号表 H型钢 100*100*6*8 A36/SS400/S235JR H型钢 125*125*6.5*9 A36/SS400/S235JR H型钢 148*100*6*9 A36/SS400/S235JR H型钢 150*75*5*7 A36/SS400/S235JR H型钢 150*150*7*10 A36/SS400/S235JR H型钢 175*90*5*8 A36/SS400/S235JR H型钢 175*175*7.5*11 A36/SS400/S235JR H型钢 194*150*6*9 A36/SS400/S235JR H型钢 198*99*4.5*7 A36/SS400/S235JR H型钢 200*100*5.5*8 A36/SS400/S235JR H型钢 200*200*8*12 A36/SS400/S235JR H型钢 200*204*12*12 A36/SS400/S235JR H型钢 244*175*7*11 A36/SS400/S235JR H型钢 244*252*11*11 A36/SS400/S235JR H型钢 248*124*5*8 A36/SS400/S235JR H型钢 250*125*6*9 A36/SS400/S235JR H型钢 250*250*9*14 A36/SS400/S235JR H型钢 250*255*14*14 A36/SS400/S235JR H型钢 294*200*8*12 A36/SS400/S235JR H型钢 298*149*5.5*8 A36/SS400/S235JR H型钢 300*150*6.5*9 A36/SS400/S235JR H型钢 300*300*10*15 A36/SS400/S235JR H型钢 300*305*15*15

A36/SS400/S235JR H型钢 340*250*9*14 A36/SS400/S235JR 300*300*10*15 440*300*11*18 450*200*9*14
588*300*12*20 700*300*13*24 冶金矿产：在自由氮含量较高的C-Mn系低合金钢中，焊接接头熔合区及加热温度低于Ac1的亚临界热影响区，常常有热应变脆化现象。这种脆化是由于氮、碳原子在位错周围，对位错造成钉扎作用所造成的。热应变脆化容易在加热温度范围2-4 的亚临界热影响区产生。如有缺口效应，则热应变脆化更为严重，熔合区常常存在缺口性质的缺陷，当缺陷周围受到连续的焊接热应变作用后，由于存在应变集中和不利组织，热应变脆化倾向就更大，所以热应变脆化也容易发生在熔合区。