

# 聊城SM490A钢板元素成分

产品名称	聊城SM490A钢板元素成分
公司名称	智邦钢结构-欧标H型钢
价格	4500.00/吨
规格参数	用途:锅炉板、船用钢板 执行标准:JIS-G3101-2010 品牌:日钢、南钢、鞍钢、马钢
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

聊城SM490A钢板元素成分 日标钢板：PVC—U材质为多组分，它的熔体流动性差、粘度大、加工工艺复杂；要满足制品的性能，不同的模具结构要选用不同的配方体系。笔者主要对PVC—U管件注塑模具的浇注系统进行优化。因为浇注系统看似简单却是一副模具最关键的组成部分。可以这样说，模架是模具的基本结构；型腔是成型制品几何尺寸的主要部件；浇注系统是塑料熔体流向型腔的主要通道。所以浇注系统决定着制品的内在性能及外观质量。PVC—U管件注塑模具浇注系统的优化(除配方外)是提高PVC—U管件制品性能的一条重要途径。注系统的几种常用形式”一般的模具设计主要根据制品的结构来确定，浇注系统的设计也是根据注塑模具的结构进行简单设计，这在设计、制造上可节约成本。应用于PV C—U管件系列制品的浇注系统可归纳为3种。普遍应用于管箍类制品的中心支架浇口类(轮辐式浇口)。普遍应用于11mm以上的90。弯头、三通等直接进料浇口类(无分流道)，如图1b所示。普遍应用于90。弯头、45。弯头侧进料浇口类，几种PVC.jam过程中常出现的缺陷注射缺陷，不单指外观的缺陷，还包括物理力学性能的问题，这里主要归纳实际生产中应用上述3种浇注系统成型制品时不易解决各类缺陷。

1浇口部位表面质量PVC—U的熔体粘度较大，不易流动，因而，使用图1中a类浇注系统成型的制品浇口流动冲击现象严重，应力常集中在浇口部位致使制品强度较差，并且易产生注射斑纹。使用b类浇注系统成型的制品除具有a类浇注系统制品的缺陷外，同时由于注射过程产生强大的注射力，芯柱呈筒支梁状态，顶端受力过大，芯柱存在变形，制品的壁厚尺寸不均，过厚的地方存在气子L，再加上薄的地方，致使强度不足，影响整个制品的质量。

SS400钢板板材尺寸表：欧标美标钢板

2	2*1500*6000
4	4*1500*6000
6	6*1500*6000
8	8*1500*6000
10	10*2200*L
12	12*2200*L
14	14*2000*L
16	16*2500*L

欧标美标钢板	18	18*2000*L
欧标美标钢板	20	20*2500*L
欧标美标钢板	22	22*2000*L
欧标美标钢板	24	24*2500*L
欧标美标钢板	25	25*2000*L
欧标美标钢板	26	26*2500*L
欧标美标钢板	28	28*2000*L
欧标美标钢板	30	30*2500*L
欧标美标钢板	32	32*2200*L
欧标美标钢板	35	35*2000*L
欧标美标钢板	36	36*2400*L
欧标美标钢板	38	38*2200*L
欧标美标钢板	40	40*2500*L
欧标美标钢板	45	45*2200*L
欧标美标钢板	50	50*2200*L
欧标美标钢板	55	55*2200*L
欧标美标钢板	60	60*2500*L

日标中厚板、欧标热轧卷板：为了降低磨矿成本和防止产生过磨、泥化现象，试验工艺流程采用阶段磨矿、弱磁选—强磁选工艺流程，原矿一段磨矿至-.74mm占75%，采用1次弱磁选，1次强磁选抛尾，1次弱磁选，1次强磁选粗精矿再磨矿至-.37mm后，进行2次弱磁选，2次强磁选抛尾。根据此工艺试验选用的弱磁选机为普通磁感应强度.16T磁选机，强磁选机采用SLon立环脉动高梯度磁选机，一段磨选的试验结果见表4。从表4可见，原矿采用一段磨矿、1次弱磁选、1次强磁选作业抛尾，综合铁精矿品位可达到44.2%，产率59.16%，回收率85.89%，可抛去4.84%的尾矿，大幅减少二段再磨矿量，抛尾效果较好。