

# B50A250-Z矽钢片宝武硅钢片80WK420-Z自粘接铁芯10kg起售

产品名称	B50A250-Z矽钢片宝武硅钢片80WK420-Z自粘接铁芯10kg起售
公司名称	上海强晟钢供应链管理有限公司
价格	.00/kg
规格参数	产地:宝钢
公司地址	上海市宝山区锦乐路255号208
联系电话	021-56390389 13162088866

## 产品详情

Q/BQB 480 - 2021

3

示例 1 :

B35A210 表示公称厚度为 0.35mm 的普通型无取向电工钢，比总损耗名义值 P1.5/50为 2.10W/kg；

示例 2 :

B35AR300 表示公称厚度为 0.35mm 的消除应力退火型无取向电工钢，比总损耗名义值 P1.5/50为 3.00W/kg；

示例 3 :

B35AH230 表示公称厚度为 0.35mm 的型无取向电工钢，比损耗名义值 P1.5/50为 2.30W/kg。

示例 4 :

35WW210 表示公称厚度为 0.35mm 的普通型 WW 无取向电工钢，比损耗名义值 P1.5/50为 2.10W/kg。

示例 5 :

35WH230 表示公称厚度为 0.35mm 的型 WH 无取向电工钢，比损耗名义值 P1.5/50为 2.30W/kg。

5.3 绝缘涂层的分类和代号

绝缘涂层的分类和代号应符合表2的规定。

表 2 绝缘涂层的分类和代号

绝缘涂层种类

代号

特征

半有机薄涂层

A

改善冲片性，并有良好的焊接性

半有机厚涂层

H

冲片性好，层间电阻高

半有机无铬薄涂层

K

涂层中不含铬，具有良好的焊接性

半有机无铬厚涂层

M

涂层中不含铬，具有良好的绝缘性能

半有机无铬极厚涂层

J

涂层中不含铬，具有极好的绝缘性能

半有机无铬超厚涂层

L

涂层中不含铬，具有极高的绝缘性能

自粘接涂层

Z

涂层中不含铬，固化后具有良好的粘接性能，铁心固定强度大

又根据土壤性质表和热工特性表，得知土壤热工参数如下：传导率=1.6W/m.k扩散率=.2~.11m<sup>2</sup>/h回填料=1.9W/m.k覆盖层厚度为1%查垂直式U环路长度修正系数表，得出土壤热交换器长度修正系数为2.4，则最后土壤热交换器长度修正为L=7271\*2.4=1745m根据以上相关参数，知所需管桩个数：N桩数=1745/（4\*4）=218个S柱距=9m\*9m按照土建图纸上24个桩位布置图，将218个桩孔内地耦管路设计8个同程环路通过同程水平集管连接集中到集、分水器。一般要求

## 6.1 生产工艺

产品的生产工艺和化学成分由制造方决定。

## 6.2 供货形式

6.2.1 产品以卷供货，简称钢卷。钢卷的重量应符合订货要求，卷重一般3~10吨，特殊卷重应在订货时协商并在合同中注明。

6.2.2 钢卷通常以切边状态交货。用户有特殊要求时，应在订货时协商并在合同中注明。

6.2.3 钢卷内径应在500mm~520mm范围内，推荐钢卷内径为508mm。

### 6.2.4

钢卷应由同一宽度的钢带连续、紧密卷绕，卷的侧面应尽量平直，自重下不塌卷。

6.3加速石灰渣化的途径？：改进石灰质量,采用软烧活性石灰；适当改进助熔剂的成分；提高开吹温度；控制合适的枪位；采用合成渣。钢水为什么要脱氧？：钢水不进行脱氧，连铸坯就得不到正确的凝固组织结构。钢中氧含量高还会产生皮下气泡、疏松等缺陷，并加剧硫的危害作用。生成的氧化物夹杂残留于钢中，会降低钢的塑性、冲击韧性等力学性能，都必须脱除钢中过剩的氧。

## 交货状态

钢带以最终退火并两面涂敷绝缘涂层的状态交货。

## 6.4

### 表面质量

6.4.1 钢带表面应光滑清洁，无油脂，无锈渍，无影响使用的缺陷。

6.4.2 钢带表面允许存在不影响材料正常使用的在厚度偏差允许范围内的基板缺欠、绝缘涂层缺欠，如轻微划伤、色差、辊印、斑纹等缺欠。Q/BQB 480 - 2021

## 4

6.5下面以华能吉林通榆风电场举例说明：华能吉林通榆风电场一期工程为1MW风电场，单机容量为15kW，共67台。根据现场环境和设备的技术参数，则确定现场安装平台为5×5m<sup>2</sup>，地压为15t/m<sup>2</sup>，共存放3节塔筒、1个机舱、3个叶片、1个轮毂等一套风机设备，并满足一台45t履带吊和一台辅助吊机吊装设备的站位要求。根据表1设备参数和现场的环境因素，经过计算，我们确定CC25/45t履带吊为主力吊机，根

据机舱就位的高度（约72m），再确定吊臂的长度为96m，这样可以保证在叶轮吊装时，将叶轮的法兰口正对机舱就位而机4设备卸车风电场设备卸车主要是指塔筒、机舱等大件设备的卸车。

## 剪切适应性

钢带应便于进行剪切或冲压,以保证在任何位置将钢带剪切成通常的形状。

## 7 技术要求

### 7.1 磁性能

在 6.3 条件下提供的产品的磁性能应符合表 3 和表 4 的规定。时效后的磁性能要求，由供需双方在订货时协商，并在合同中注明。

表 3 普通型 A、消除应力退火型 AR、型 AH 产品磁性能和技术特性

### 7.2

#### 绝缘涂层特性

##### 7.2.1 绝缘涂层状态

产品通常以两面涂敷绝缘涂层状态交货，涂层种类见表 2。绝缘涂层应可耐受绝缘漆、变压器油、机械油等介质的侵蚀。本文件规定的绝缘涂层与相关技术规范规定绝缘涂层的近似对照可参见附录 A(资料性附录)，无取向电工钢绝缘涂层的特性见附录 B(资料性附录)。

绝缘涂层的厚度、自粘接涂层的剥离强度等技术要求如有特殊要求应在订货时协商，并在合同中注明。

7.2.2 绝缘涂层附着性冶炼过程中，炉料（矿石、熔剂、焦炭）按照确定的比例通过装料设备分批地从炉顶装入炉内。从下部风口鼓入的高温热风与焦炭发生反应，产生的高温还原性煤气上升，并使炉料加热、还原、熔化、造渣，产生一系列的物理化学变化，最后生成液态渣、铁聚集于炉缸，周期地从高炉排出。上升过程中，煤气流温度不断降低，成分逐渐变化，最后形成高炉煤气从炉顶排出。炼钢钢与生铁都是以铁元素为主，并含有少量碳、硅、锰、磷、硫等元素的铁碳合金，二者差别就是C元素的含量。

根据附录 C（无取向电工钢绝缘涂层附着性检测和评级方法），产品的绝缘涂层的附着性级别按照附着性由高至低分为 A、B、C、D 四个级别。供货时，产品涂层的附着性级别应达到 C 级。

在剪切过程和供方规定的热处理条件下进行热处理时，涂层不得有大面积脱落，但是在剪切边缘位置，涂层的轻微碎裂则允许存在。

##### 7.2.3 涂层绝缘电阻

涂层绝缘电阻分为表面绝缘电阻和层间电阻，表面绝缘电阻单位为  $\Omega \cdot \text{cm}^2/\text{面}$ ，层间电阻单位为

· cm 2/片，理论上，层间电阻是表面绝缘电阻的 2 倍。根据需方要求，经供需双方协商，可进行涂层

绝缘电阻的检测，并在合同中注明涂层表面绝缘电阻或层间电阻的值。

## 7.3 几何特性和公差

### 7.3.1 厚度

#### 7.3.1.1 公称厚度

产品的公称厚度为 0.35mm、0.50mm、0.65mm 三种厚度规格。

#### 7.3.1.2 厚度允许偏差

厚度允许偏差包括以下三类，其中包括：

—

同一个验收批内公称厚度的允许偏差，简称公称厚度允许偏差；

—

平行于轧制方向（即钢带长度方向）的一定长度（

2000mm ± 200mm）范围内，钢带纵向上各点的Q/BQB 480 - 2021

7

实际厚度之间的偏差，以下称纵向厚度差；A破碎筛分破碎原为三段开路破碎，破碎粒度为-2mm，23年经改造实现细破碎闭路，现为三段一闭路破碎流程，年破碎原矿能力135万吨，改造后破碎粒度由2mm降低到15mm。兰尖、朱矿采出的矿石经铁路运到选矿厂粗碎作业，经2台PX-12/18旋回破碎机及4台PYB-22弹簧标准型圆锥破碎机破碎到-7mm，进入干选机抛尾后，经筛分作业后进入2台H88山特维克破碎机、8台PYD-22短头型圆锥破碎机破碎到-15mm达到93%左右。

—

垂直于轧制方向（即沿着钢带宽度方向），钢带距离边部不小于 15mm 及横向宽度中间位置，各

点的实际厚度之间的偏差，以下称横向厚度差。

产品的厚度允许偏差应符合表 5 的规定，带钢允许厚度负偏差交货。