

优质增碳剂 普煨增碳剂 含碳量高 粒度可调

产品名称	优质增碳剂 普煨增碳剂 含碳量高 粒度可调
公司名称	宁夏旺通活性炭有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品名:普煨增碳剂 固定碳:90-95(%) 规格:1-5mm(目)
公司地址	宁夏石嘴山市大武口区大武口区
联系电话	86 0952 2696038 13619525929

产品详情

介绍：增碳剂是炼钢时用的一种添加剂。它是生产优质钢材必不可少的原料。另外，也是生产电极糊的原料。采用石墨粉剂经压制成型，生产铸件时可大幅度增加废钢用量，减少生铁用量或不用生铁，在电炉熔炼中，将增碳剂放在中间，（炉中放一部分料后放增碳剂）加入量度是金属量的1-3%。增碳剂特点是碳在铁液中吸收效果好，不返渣，使用增碳剂可大幅度降低铸件生产成本。

用途：增碳剂在铸造时使用，可大幅度增加废钢用量，减少生铁用量或不用生铁。目前绝大多数增碳剂都适用于电炉熔炼，也有少部分吸收速度特别快的增碳剂用于冲天炉。电炉熔炼的投料方式，应将增碳剂随废钢等炉料一起往里投放，小剂量的添加可以选择加在铁水表面。但是要避免大批量往铁水里投料，以防止氧化过多而出现增碳效果不明显和铸件碳含量不够的情况。增碳剂的加入量，根据其他原材料的配比和含碳量来定。不同种类的铸铁，根据需要选择不同型号的增碳剂。增碳剂特点本身选择纯净的含碳石墨化物质，降低生铁里过多的杂质，增碳剂选择合适可降低铸件生产成本。

分类:

一是石墨粉，就是石墨电极加工的吸尘粉。

二是断后石油焦，国内的一些钢铁厂，就是用断后石油焦，做增碳剂的。

三是石墨化石油焦，也是用在炼钢上，做增碳剂用。

影响增碳剂吸收率的因素：

1.增碳剂粒度的影响 使用增碳剂的增碳过程包括溶解扩散过程和氧化损耗过程。增碳剂的粒度大小不同，溶解扩散速度和氧化损耗速度也就不同。而增碳剂吸收率的高低就取决于增碳剂溶解扩散速度和氧化损耗速度的综合作用：在一般情况下，增碳剂颗粒小，溶解速度快，损耗速度大；增碳剂颗粒大，溶解速度慢，损耗速度小。增碳剂粒度大小的选择与炉膛直径和容量有关。一般情况下，炉膛的直径

和容量大，增碳剂的粒度要大一些；反之，增碳剂的粒度要小一些。对于1t以下电炉熔炼晶体石墨粒度要求0.5~2.5mm；1t~3t电炉熔炼晶体石墨粒度要求2.5~5mm；3t~10t电炉熔炼晶体石墨粒度要求5.0~20mm；覆盖在浇包中晶体石墨粒度要求0.5~1mm。

2.增碳剂加入量的影响 在一定的温度和化学成分相同的条件下，铁液中碳的饱和浓度一定。铸铁中碳的溶解极限为 $[C\%]=1.3+0.0257t-0.31[Si\%]-0.33[P\%]-0.45[S\%]+0.028[Mn\%]$ （t为铁液温度）。在一定饱和度下，增碳剂加入量越多，溶解扩散所需时间就越长，相应损耗量就越大，吸收率就会降低。

3.温度对增碳剂吸收率的影响 从动力学和热力学的观点分析，铁液的氧化性与c-si-o系的平衡温度有关，即铁液中的o与c、si会发生反应。而平衡温度随目标c、si含量不同而发生变化，铁液在平衡温度以上时，优先发生碳的氧化，c和o生成co和co₂。这样，铁液中的碳氧化损耗增加。因此，在平衡温度以上时，增碳剂吸收率降低；当增碳温度在平衡温度以下时，由于温度较低，碳的饱和溶解度降低，同时碳的溶解扩散速度下降，因而收得率也较低；增碳温度在平衡温度时，增碳剂吸收率最高。

4.铁液搅拌对增碳剂吸收率的影响 搅拌有利于碳的溶解和扩散，避免增碳剂浮在铁液表面被烧损。在增碳剂未完全溶解前，搅拌时间长，吸收率高。搅拌还可以减少增碳保温时间，使生产周期缩短，避免铁液中合金元素烧损。但搅拌时间过长，不仅对炉子的使用寿命有很大影响，而且在增碳剂溶解后，搅拌会加剧铁液中碳的损耗。因此，适宜的铁液搅拌时间应以保证增碳剂完全溶解为适宜。

5.铁液化学成分对增碳剂吸收率的影响 当铁液中初始碳含量高时，在一定的溶解极限下，增碳剂的吸收速度慢，吸收量少，烧损相对较多，增碳剂吸收率低。当铁液初始碳含量较低时，情况相反。另外，铁液中硅和硫阻碍碳的吸收，降低增碳剂的吸收率；而锰元素有助于碳的吸收，提高增碳剂吸收率。就影响程度而言，硅最大，锰次之，碳、硫影响较小。因此，实际生产过程中，应先增锰，再增碳，后增硅。

包装及运输：吨袋包装，也可跟客户要求包装；汽车运输。

"优质增碳剂 普煅增碳剂 含碳量高 粒度可调 欢迎选购"的筛上物粒度为95（%），灰分是3.6，筛下物粒度为5（%），品名是普煅增碳剂，牌号为增碳剂，水分是0.3（%），型号为WY180，膨胀度是100（倍），规格为1-5mm（目），固定碳是90-95（%），挥发分为1（%）