

ITP证书美标H型钢,W12*12*79出厂价格

产品名称	ITP证书美标H型钢,W12*12*79出厂价格
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	4850.00/吨
规格参数	规格:W系列 厂家:莱钢/马钢/日照 执行标准:ASTM A6/A6M
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、美标H型钢大包冶金在不锈钢生产或连铸工艺中占有重要地位，其起下列作用：快速脱硫，脱硫率可达80%。极力降低钢中的硫含量不仅是连铸纯奥氏体不锈钢防止表面微裂纹的重要措施，而且也是提高铸坯热加工塑性的重要措施。进行钙、稀土等合金化，这也是提高难变形不锈钢热塑性的重要措施。特别是可以防止Al₂O₃和TiN等高熔点（2030 和3150 ）夹杂对水口的堵塞。

美标H型钢执行标准：ASTM标准，ASME标准 美标H型钢材质有：A36/A572GR50/A992等

二、美标H型钢出厂价格 三、美标H型钢W12*12*79机床主轴、齿轮、柴油机曲轴、凸轮轴等。基体相当于中碳钢成分的珠光体铁素体基的灰铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、合金铸铁等原则上均可进行表面淬火，而以球墨铸铁的工艺性能为，且又有较高的综合机械性能，所以应用最广。在施工以前，需要对绑扎处理做好相应的设计，并且应该将具体的工作确保职责到人，对梁柱纵筋节点处的技术处理应该引起重视，这样才能使绑扎时的难度得到有效的控制，最终才能使钢筋的绑扎质量得到保证。

四、美标H型钢的规格型号表

W4*W4*13	W21*6.5*44	W14*5*22	W30*15*391
W5*W5*16	W21*6.5*50	W14*5*26	W33*11.5*118
W5*W5*19	W21*6.5*57	W14*6.75*30	W33*11.5*130
W6*W4*8.5	W21*8.25*48	W14*6.75*34	W33*11.5*141
W6*W4*9	W21*8.25*55	W14*6.75*38	W33*11.5*152
W6*W4*12	W21*8.25*62	W14*8*43	W33*11.5*169
W6*W4*16	W21*8.25*68	W14*8*48	W33*15.5*201
W6*W6*15	W21*8.25*73	W14*8*53	W33*15.5*221

W6*W6*20	W21*8.25*83	W14*10*61	W33*15.5*241
W6*W6*25	W21*8.25*93	W14*10*68	W33*15.5*263
W8*W4*10	W21*12*101	W14*10*74	W33*15.5*291
W8*W4*13	W21*12*111	W14*10*82	W33*15.5*318
W8*W4*15	W21*12*122	W14*14.5*90	W33*15.5*354
W8*W5.25*14	W21*12*132	W14*14.5*99	W33*15.5*387
W8*W5.25*18	W21*12*147	W14*14.5*109	W36*12*135
W8*W5.25*21	W21*12*166	W14*14.5*120	W36*12*150
W8*W6.5*24	W21*12*182	W14*14.5*132	W36*12*160
W8*W6.5*28	W21*12*201	W14*16*145	W36*12*170
W8*W8*31	W24*7*55	W14*16*159	W36*12*182
W8*W8*35	W24*7*62	W14*16*176	W36*12*194
W8*W8*40	W24*9*68	W14*16*193	W36*12*210
W8*W8*48	W24*9*76	W14*16*211	W36*12*232
W8*W8*58	W24*9*84	W14*16*233	W36*12*256
W8*W8*67	W24*9*94	W14*16*257	W36*12*286
W10*4*12	W24*9*103	W14*16*283	W36*12*318
W10*4*15	W24*12.75*104	W14*16*311	W36*12*350
W10*4*17	W24*12.75*117	W14*16*342	W36*12*387
W10*4*19	W24*12.75*131	W14*16*370	W36*16.5*231
W10*5.75*22	W24*12.75*146	W14*16*398	W36*16.5*247
W10*5.75*26	W24*12.75*162	W14*16*426	W36*16.5*262
W10*5.75*30	W24*12.75*176	W14*16*455	W36*16.5*282
W10*8*33	W24*12.75*192	W14*16*500	W36*16.5*302
W10*8*39	W24*12.75*207	W14*16*550	W36*16.5*330
W10*8*45	W24*12.75*229	W14*16*605	W36*16.5*361
W10*10*49	W24*12.75*250	W14*16*665	W36*16.5*395

W10*10*54	W24*12.75*279	W14*16*730	W36*16.5*441
W10*10*60	W24*12.75*306	W14*16*808	W36*16.5*487
W10*10*68	W24*12.75*335	W14*16*873	W36*16.5*529
W10*10*77	W24*12.75*370	W16*5.5*26	W36*16.5*652
W10*10*88	W27*10*84	W16*5.5*31	W36*16.5*723
W10*10*100	W27*10*94	W16*7*36	W36*16.5*802
W10*10*112	W27*10*102	W16*7*40	W36*16.5*853
W12*4*14	W27*10*114	W16*7*45	W36*16.5*925
W12*4*16	W27*10*129	W16*7*50	W40*12*149
W12*4*19	W27*14*146	W16*7*57	W40*12*167
W12*4*22	W27*14*161	W16*10.25*67	W40*12*183
W12*6.5*26	W27*14*178	W16*10.25*77	W40*12*211
W12*6.5*30	W27*14*194	W16*10.25*89	W40*12*235
W12*6.5*35	W27*14*217	W16*10.25*100	W40*12*264
W12*8*40	W27*14*235	W18*6*35	W40*12*278
W12*8*45	W27*14*258	W18*6*40	W40*12*294
W12*8*50	W27*14*281	W18*6*46	W40*12*327
W12*10*53	W27*14*307	W18*7.5*50	W40*12*331
W12*10*58	W27*14*336	W18*7.5*55	W40*12*392
W12*12*65	W27*14*368	W18*7.5*60	W40*16*199
W12*12*72	W27*14*539	W18*7.5*65	W40*16*215
W12*12*79	W30*10.5*90	W18*7.5*71	W40*16*249
W12*12*87	W30*10.5*99	W18*11*76	W40*16*277
W12*12*96	W30*10.5*108	W18*11*86	W40*16*297
W12*12*106	W30*10.5*116	W18*11*97	W40*16*324
W12*12*120	W30*10.5*124	W18*11*106	W40*16*362
W12*12*136	W30*10.5*132	W18*11*119	W40*16*372
W12*12*152	W30*10.5*148	W18*11*130	W40*16*397

W12*12*170	W30*15*173	W18*11*143	W40*16*431
W12*12*190	W30*15*191	W18*11*158	W40*16*503
W12*12*210	W30*15*211	W18*11*175	W40*16*593
W12*12*230	W30*15*235	W18*11*192	W40*16*655
W12*12*252	W30*15*261	W18*11*211	W44*16*230
W12*12*279	W30*15*292	W18*11*234	W44*16*262
W12*12*305	W30*15*326	W18*11*258	W44*16*290
W12*12*336	W30*15*357	W18*11*283	W44*16*335
		W18*11*311	W44*16*368
			W44*16*408

冶金矿产：目前使用YST13通用钢焊条堆焊加工的阀芯密封面效果就比较好。二是检修质量差，阀芯阀座研磨的达不到质量标准要求，消除这种故障的方法是根据损伤程度采用研磨或车削后研磨的方法修复密封面。造成安全阀漏泄的另一个原因是由于装配不当或有关零件尺寸不合适。在装配过程中阀芯阀座未完全对正或结合面有透光现象，或者是阀芯阀座密封面过宽不利于密封。消除方法是检查阀芯周围配合间隙的大小及均匀性，保证阀芯孔与密封面同正度，检查各部间隙不允许抬起阀芯；根据图纸要求适当减小密封面的宽度实现有效密封。1.2合金钢铸钢阀体的坡口面。1.3阀门承压部位上的角焊缝。1.4壳体等零件补焊后需磁粉或渗透检测的部位。1.5公称压力PN 1MPa或工作温度t 45C的汽用阀门的堆焊密封面。每批阀门中的抽样检测数量为：a)DN 5mm者，为该批阀门总数的1%。b)DN < 5mm者，不少于该批阀门的5%，但不少于一只。在次抽样检测中有一个不合格时，应取双倍进行第二次抽样检测；如果第二次抽样检测中仍有不合格时，应对每个产品逐个进行检测。2检测时机、方法与验收标准7.4.2.1需机械加工的部位，磁粉或渗透检测应在最终机械加工后进行。2.2磁粉检测方法应符合GB/T9444—1988的有关规定。渗透检测方法应符合GB/T9443—1988的有关规定。2.3需磁粉或渗透检测的部位和阀门的密封面处按本标准7.4.2.2规定的对应标准进行评定验收，均以三级为合格。5装配和性能检验7.5.1阀门的所有零件在装配前应经质量检验部门检查，不合格的零件不得进行装配。