

热轧H型钢美标H型钢,W14*14.5*120取样规则

产品名称	热轧H型钢美标H型钢,W14*14.5*120取样规则
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	4500.00/吨
规格参数	规格:W/HP系列 材质:A36 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型钢此种进汽方式使汽轮机进汽部分始终处于均匀受热状态，这样就能满足在整个启动过程，及低负荷时能够保证汽机进汽均匀，以利于汽机快速启动，特别在汽机利用调节汽阀自动升速启动时。同时这也为汽机自动启动奠定了基础。3主汽调节联合汽阀的设计主汽调节联合汽阀布置在汽轮机头部运转层上。分为单主汽调节联合汽阀和双主汽调节联合汽阀。单主汽调节联合汽阀，位于汽轮机轴中心线上，双主汽调节联合汽阀，布置于轴中心线的两侧。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/A588等

二、美标H型钢取样规则

三、美标H型钢W14*14.5*120正火的主要应用范围有：高层建筑中型钢混凝土组合结构的选型编

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：焊接：板厚超过3mm时焊接必须坡口，坡口可以用机械、等离子切割等方式进行加工，为了避免焊接时杂质进入焊缝，焊前应将焊缝两侧2-3mm范围内清理干净，并喷涂防溅剂，以免刚才表面被飞溅金属附着和划伤。为了防止焊接接头在危险温度范围（45-85℃）停留时间过长产生坪铬区，防止接头过热产生热裂纹，焊接时要采用小电流快速焊，焊接时采用短弧焊，焊条不做横向摆动，以窄焊道为宜。焊接电流要比低碳钢降低2%左右，电流和焊条直径比不超过25-3A/mm，而低碳钢焊接时不小于4-5 A/mm。