

烧结矿（含铁量62%）价格面议

产品名称	烧结矿（含铁量62%）价格面议
公司名称	嘉峪关市跃驰商贸中心
价格	面议
规格参数	产地:甘肃嘉峪关 铁含量 :62（%） 矿种:其他
公司地址	甘肃嘉峪关市迎宾路
联系电话	15682690071

产品详情

烧结矿(sinter)

将铁精矿或富矿粉配入一定数量的固体燃料和熔剂，经烧结而成的块状炉料。它和球团矿并称为人造富矿。烧结矿可分为酸性烧结矿、自熔性烧结矿、熔剂性烧结矿和高碱度烧结矿等4种。酸性烧结矿的碱度(cao/sio_2)低于高炉炉渣的碱度(一般小于0.9)，在入高炉冶炼时需要加入一定数量的熔剂；自熔性烧结矿的碱度等于高炉炉渣的碱度(一般为0.9~1.2)，在入炉冶炼时单用这种烧结矿不需另加熔剂，但炉料中仍需加一定量熔剂以满足其他炉料如冶金焦、天然铁矿石等造渣的需要；熔剂性烧结矿的碱度高于高炉炉渣的碱度，一般为1.2~1.5，在高炉单独使用该矿冶炼时，不需另加熔剂；高碱度烧结矿的碱度一般大于1.6，在高炉冶炼时可代替全部熔剂，常与富矿块、酸性球团矿或酸性烧结矿配合使用。20世纪50年代以后很少使用酸性烧结矿，主要使用熔剂性或高碱度烧结矿。高碱度烧结矿的性能比其他几种都好，故发展很快，高炉炉料中天然富铁矿配比较高时，用高碱度烧结矿取代炉料中的熔剂可以大幅度地降低高炉焦炭的消耗。

理化性能及矿物组成 表1,2列出中国某厂磁铁矿制成的三种不同碱度烧结矿的理化性能及矿物组成。

表1各种烧结矿的物理性能及化学成分

类别	酸性烧结矿	熔剂性烧结矿	高碱度烧结矿		
碱度(cao/sio_2)	0.8	1.3	2.4	3.5	
物	转鼓指数(>5mm)/%相对还原度/%	78.5	77.5	86.4	90.6
	气孔率/%	65.8	71.02	82.4	81.6
		38	30	8.33	5.39
		.0	.2	.6	.6

理 性 能	粒度组成 / %	>40m	31_1	25	26 . 2	29 . 7
		m 40	12 . 4	12 . 8	15 . 2	24 . 4
		~ 25mm	28 . 2	27 . 7	26 . 3	33 . 6
		25 ~ 10mm	24	27 . 9	19	11
		10 ~ 5 mm < 5mm	. 3 4 . 0	6 . 6	. 1 3 . 0	. 1 1 . 2
化 学 成 分 / %	tfe fe0 s	54 . 4 9 20 . 94 0 . 03	52 . 6 4 14 . 30 0 . 07	46 . 6 2 16 . 05 0 . 24	40 . 6 3 13 . 10 0 . 33	
生 产 率 / %	t · m ⁻² · h ⁻¹ 脱 硫率 / %	1 . 15 3 90 . 0	1 . 24 0 84 . 0	1 . 146 62 . 7	1 . 203 50 . 4	

表2各种烧结矿所含矿物组成的体积百分比(%)

类别	酸性烧结矿	熔剂性烧结矿	高碱度烧结矿	
碱度(cao / siO ₂)	0 . 8	1 . 3	2 . 4	3 . 5
磁铁矿	57 . 5	48 . 3	34 . 6	27 . 6
赤铁矿	6 . 2	2 . 9	0 . 17	0 . 24
铁酸一钙	2 . 7	14 . 4	29 . 10	39 . 30
铁酸二钙		少	4 . 4	9 . 3
玻璃质	17 . 4	18 . 0	16 . 2	7 . 3
硅酸钙		0 . 92	4 . 44	7 . 51
钙铁橄榄石	13 . 1	15 . 30	10 . 9	10 . 7
铁橄榄石	2 . 73			

高炉冶炼 对烧结矿质量的要求主要有3方面：

(1)品位高、杂质少、化学成分稳定。这样的原料可使高炉冶炼时炉况顺行，炉渣带出的热量少，有利于提高产量降低焦比。一些工厂生产实践证明，入炉的烧结矿含铁量每增加1%，焦比约降低2%，产量约提高3%。烧结矿中的有害杂质(硫、磷、铜、铅、锌、砷等)在冶炼时，有的进入生铁中，影响生铁质量和钢的性能；有的转入渣或变成蒸气挥发，这都会使高炉设备受到破坏或形成结瘤而影响生产。烧结矿成分波动大，会引起炉况不顺。一些工厂生产实践表明，入炉烧结矿的铁品位波动由±1.5%降到±0.5%时，焦比降低2.5%，产量提高4.5%。

(2)强度好、粉末少、粒度均匀。烧结矿强度差时，小于5mm的粉末就多，除会造成大量炉尘损失外，还会使炉内透气性变坏，冶炼过程失常；粒度过大则还原困难，使焦比增加。一些工厂生产实践证明，小于5mm粉末每减少10%可增产6%~8%，而6~50mm粒级每增加10%焦比可降低2%左右。

(3)易还原、粉化少、高温性能好。易还原的烧结矿，在高炉中还原率高，初渣中的feo减少，均有利于提高产量和降低焦比。在低温还原的条件下，烧结矿往往会出现粉化现象，若粉化程度达到某一定值时，就会影响炉内的透气性，致使生产指标下降。烧结矿的高温性能，通常是指温度在1250 以上时的还原性、荷重还原软化性和熔滴性等。在高温下还原时，若发生较大程度的还原停滞现象，就会使还原速度大幅度降低；若开始软化或熔化的温度较低，软熔温度区间较宽，就会增加高炉中软熔带的透气阻力，对炉内的还原过程、炉缸温度和炉料透气性都有不利的影响，同时炉缸就不能保证充足的热量，因而影响炉缸的热工制度。

指 标 允许波 动范围	54 ±0.4	<10.0 ± 0.5	1.6 ± 0.05	<0.04 r1	70	< 6.0	65. 0	60.0
-------------------	------------	----------------	---------------	-------------	----	----------	----------	------

1百科名片编辑本段

烧结矿，中国制造烧结：将各种粉状含铁原料，配入适量的燃料和熔剂，加入适量的水，经混合和造球后在烧结设备上使物料发生一系列物理化学变化，将矿粉颗粒黏结成块的过程。烧结设备：目前生产上广泛采用带式抽风烧结机生产烧结矿。1958年“大炼钢铁”时期，在铁矿山比较集中的龙岩地区，开始发展鼓风土烧结，俗称“平地吹”。1968年3月，三钢第一台18平方米烧结机动工兴建。1970年4月，建成投产。

2英文编辑本段

sinter ore / sinter

3概念编辑本段

将各种粉状含铁原料，配入适量的燃料和熔剂，加入适量的水，经混合和造球后在烧结设备上使物料发生一系列物理化学变化，将矿粉颗粒黏结成块的过程。

4工艺流程编辑本段

主要包括烧结料的准备，配料与混合，烧结和产品处理等工序。

抽风烧结工艺流程

4.1烧结原料的准备

含铁原料

含铁量较高、粒度<5mm的矿粉，铁精矿，高炉炉尘，轧钢皮，钢渣等。

一般要求含铁原料品位高，成分稳定，杂质少。

熔剂

要求熔剂中有效cao含量高，杂质少，成分稳定，含水3%左右，粒度小于3mm的占90%以上。

在烧结料中加入一定量的白云石，使烧结矿含有适当的mgo，对烧结过程有良好的作用，可以提高烧结矿的质量。

燃料

主要为高炉筛下焦粉和无烟煤。

对燃料的要求是固定碳含量高，灰分低，挥发分低，含硫低，成分稳定，含水小于10%，粒度小于3mm的占95%以上。

入厂烧结原料一般要求

4.2 配料与混合

配料

配料目的：获得化学成分和物理性质稳定的烧结矿，满足高炉冶炼的要求。

常用的配料方法：容积配料法和质量配料法。

容积配料法是基于物料堆积密度不变，原料的质量与体积成比例这一条件进行的。准确性较差。

质量配料法是按原料的质量配料。比容积法准确，便于实现自动化。

混合

混合目的：使烧结料的成分均匀，水分合适，易于造球，从而获得粒度组成良好的烧结混合料，以保证烧结矿的质量和产量。

混合作业：加水润湿、混匀和造球。

根据原料性质不同，可采用一次混合或二次混合两种流程。

一次混合的目的：润湿与混匀，当加热返矿时还可使物料预热。

二次混合的目的：继续混匀，造球，以改善烧结料层透气性。

用粒度10~0mm的富矿粉烧结时，因其粒度已经达到造球需要，采用一次混合，混合时间约50s。

使用细磨精矿粉烧结时，因粒度过细，料层透气性差，为改善透气性，必须在混合过程中造球，所以采用二次混合，混合时间一般不少于2.5~3min。

我国烧结厂大多采用二次混合。

4.3 烧结生产

烧结作业是烧结生产的中心环节，它包括布料、点火、烧结等主要工序。

布料

将铺底料、混合料铺在烧结机台车上的作业。

当采用铺底料工艺时，在布混合料之前，先铺一层粒度为10~20mm，厚度为20~30mm的小块烧结矿作为铺底料，其目的是保护炉算，降低除尘负荷，延长风机转子寿命，减少或消除炉算粘料。

铺完底料后，随之进行布料。布料时要求混合料的粒度和化学成分等沿台车纵横方向均匀分布，并且有一定的松散性，表面平整。

本产品的产地是甘肃嘉峪关，铁含量是62(%)，矿种是其他