

铝黄铜精炼剂，清渣剂

产品名称	铝黄铜精炼剂，清渣剂
公司名称	宁波海曙鼎创化工有限公司
价格	4000.00/吨
规格参数	品牌:鼎创 型号:DCLHT 目数:30-100
公司地址	宁波市江北区洪塘街道
联系电话	0574-87474526 15088851992

产品详情

铝黄铜在熔炼过程中容易起“沫”，以及容易被铝或其他的金属氧化物夹杂所沾污，合理的熔炼工艺应该包括某些预防性措施。熔体表面上若存在铝的氧化物薄膜，可对熔体有一定保护作用，熔化时不可不用加覆盖剂精炼剂。理论上分析:在有 Al_2O_3 膜保护的熔池内加入锌时可以减少锌的挥发损失。由于锌的沸腾可能使氧化膜遭到破坏，且锌和铝的熔点比较低，且极易被氧化，当合金溶液温度较高时，加入铝、锌极易被氧化燃烧掉。因此只有当采用合适的熔剂即熔体能够得到更可靠的保护时，才能有效的避免或减少锌的烧损。精炼剂、熔剂已经成为熔炼铝黄铜中不可缺少的重要组成部分。

铝黄铜熔体决不允许过热，以防熔体大量氧化和吸气。如果熔体中气体含量比较多,可以选择熔剂覆盖进行精炼，或者采用惰性气体精炼。

复杂铝黄铜中的铁、锰、硅等高熔点合金元素，应该以cu-fe、cu-mn等中间合金形式使用。通常，大块废料和铜应该首先加入炉内并进行熔化，细碎的炉料可以直接加入熔体中，锌在熔炼末期即最后加入。采用纯金属作炉料时，应该在它们熔化之后先用磷进行脱氧，接着加入锰(cu-mn)、铁(cu-fe)，然后加铝，最后加锌。复杂铝黄铜ha166-6-3-2中，铁含量宜控制在2%~3%、锰含量控制在3%左右，含量过高时可能对某些性能带来负面影响。铝密度小容易造成化学成分的不均匀。铜和铝的熔合可以放出大量的热,放热过程可以用以加速熔化，但激烈的放热反应也可能造成熔池局部温度过高，锌激烈挥发可能会造成火焰喷出。应尽可能的采用较低的熔炼温度,通常以（1000-1050）为宜，而ha177-2的喷火温度大概在（1100-1150）。

加料和熔化顺序：铜+旧料+铜中间合金+精炼剂 熔化 加铝、锌 熔化 加精炼剂 搅拌 捞渣 取样分析 升温 搅拌 出炉

熔炼炉通过精炼控制元素的损耗，去除氧化渣及其杂质；保温炉也要采取相应的覆盖措施，保温炉覆盖普遍采用烘干的木炭或者鳞片石墨，覆盖厚度大概在80mm左右，采用覆盖剂能够隔绝合金与氧气接触，减少合金的损耗。

添加使用方法：

1、在铜料加入后，先加2/3精炼剂，再在金属液加热至液体状态添加剩余1/3精炼剂；精炼剂总加入量根据原料添加0.5%—1.0%；

2、搅拌要充分，一次从上至下搅拌5-10回左右；

3、静置5分钟使气体、氧化渣、杂质等上浮；

4、在尽量不破坏铜液表面的覆盖膜的情况下将渣捞出。

5、去除完以后使铜液表面像镜面一样的效果，（此时温度若低可迅速升温至合适温度）开始浇注。

五、产品规格与包装保存：

1、本品成粉状物质，规格为2.5kg-3.5kg/包（塑料包装），外包装25-35kg。

2、放置在干燥处，若受潮200 干燥处理后使用，保质期24个月。