

宝钢58CRV4冷扎带钢现货

产品名称	宝钢58CRV4冷扎带钢现货
公司名称	上海旺雨实业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:宝钢 型号:齐全
公司地址	浦东新区万祥镇宏祥北路83弄1-42号20幢F区162室
联系电话	021-36512320 13761369192

产品详情

58CRV4是什么东西？

58CRV4标准什么？

58CRV4价格多少？

58CRV4用途是什么？

58CRV4机械性能是什么？

58CRV4元素含量是什么？

基本介绍

带钢在冷状态(常温)条件下，或在再结晶温度以下，经轧制后达到塑性变形的目的，通常称为冷轧带钢，习惯上往往叫做冷带。冷轧带钢一般只标出其厚度和宽度，并附以卷重，其实际长度亦即暗含在卷重之中。

上海旺雨实业有限公司主要致力于汽车钢材经营贸易。我公司主营:宝钢汽车钢、高强钢、大梁钢、车轮钢、高强度机械专用钢、热轧卷板、冷轧板卷、酸洗板卷、耐候钢、耐腐蚀钢,及等材料。现货销售，货源充足，价格合理，并代理宝钢、梅钢、武钢、太钢期货业务。公司免费提供样品，价格公道一张起售，联系人：黄海明 电话：13761369192 QQ：316378221

随着市场经济的飞速发展，汽车，仪器仪表、无线电，国防及航空航天工业等尖端技术对带钢的品种、规格，性能和质量不断提出更高的要求，热轧带钢生产远远不能满足各行各业发展的需要。因此，在轧制机械设备和工艺过程的不断完善中，冷轧带钢的生产已经得到了足够的重视和发展，使其在轧钢生产中占有特殊的地位。当需要生产厚度减小到一定尺寸的薄带钢时，大多数都采用冷轧方式。因为冷轧的采用为提高带钢表面质量、改善力学性能和获得精确的尺寸偏差提供了保证，所以现代国外的带钢，大

多是热轧后又进行冷轧。美国直接使用的带钢，几乎都是冷轧交货的

生产技术

冷轧带钢生产的工艺过程对于不同的钢种特点是有所不同的，如为了使带钢具有良好的可塑性组织，轧制部分高碳钢、合金钢时，有必要在冷轧前将热轧带钢退火，其原因是，热轧过程无法使这些带钢形成可塑性组织。

带钢的技术要求，通常在国家和冶金工业部的有关标准中有详细的规定。所有这些技术要求，并不是一成不变的，它是随着科学技术的发展，对冷轧带钢质量提出的更高要求，以及冷轧生产技术的发展而不断变化的。

折叠冷轧带钢的技术要求

可归纳为以下几个主要方面：

板形和尺寸精度方面的要求：包括带钢长度方向的弯曲程度(即镰刀弯)，板形平直度以及带钢的尺寸偏差范围；

表面质量方面的要求：主要是强调带钢表面的质量，如划痕、刮伤、凸凹面、辊印、碎边、斑点等缺陷不得超出标准。

性能、组织和化学成分方面的要求：这个方面的要求涉及面较大，其性能的要求包括力学性能、工艺性能(如弯曲、焊接、冲压性能等)和特殊物理、化学性能(如磁性、抗腐蚀性和抗氧化性等)。其中最普遍的是力学性能，它主要包括强度、硬度、延伸、冲击韧性等多个参数。

由于冷轧带钢的性能主要取决于带钢本身的化学成分和**组织结构**

，因此在技术要求中，对化学成分规定了一定范围。有时还提出带钢组织结构方面的要求，如晶粒度、脱碳层，碳化物不均匀度、碳化物网状和球化等。

了解带钢的技术要求，仅仅是明确了要求和工作目标，在实际生产中究竟采用哪些工序又如何制定各工序的具体工艺制度，还必须了解各钢种本身的特性。如：塑性高低(软与硬)变形抗力大小(裂与不裂)，再结晶晶粒长大倾向(金属组织的粗与细)，加热与冷却有无相变，是否容易脱碳和氧化等等。以上就是冷轧带钢生产的主要依据。

不同钢种的带钢，在生产工艺方面，虽各有其特殊性，但也有其共性。由于每种带钢的技术要求和钢种特性不同，生产中就会出现不同的问题和困难。例如，碎边、断裂、压不下去等，这就是矛盾的特殊性。从特殊性中我们也可知道，在冷轧过程中，带钢的裂与不裂，是冷轧成败的关键；带钢本身的软与硬是影响力能消耗的主要因素；带钢组织的粗与细、均与不均是决定产品性能好坏的主要方面。不管哪种带钢进行冷轧，都具有其特殊性，但都不可避免以下的基本工序：

轧制前的坯料，必须进行酸洗，

冷轧到一定程度时，为继续轧制，则必须消除“加工硬化”而进行热处理

产品用途

牌号	供货标准	供货尺寸	
SPCCQ195Q235-B	GB/T912GB/T3274	宽度mm	厚度mm
		20 ~ 450	0.3 ~ 3.5