

石油焦增碳剂生产厂家

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 石油焦增碳剂生产厂家 |
| 公司名称 | 日照恒桥经贸有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 日照市东港区上海路与海滨二路交汇处中盛国际 |
| 联系电话 | 0633-8196299 17763382529 |

产品详情

感应电炉在熔炼合成铸铁时，越来越多的厂选择大比例加入废钢，有些厂基本不用生铁，石油焦增碳剂生产厂家，不用生铁的原因有二，一是价格影响，二是生铁中有些元素属于“有害遗传”物质，影响到铸件的生产质量。用废钢生产铸件中，增碳是工艺中的重中之重，所以选择与废钢类型相匹配的增碳剂就显得尤为重要。增碳剂的加入比例，则要根据废钢成分、废钢加入量以及铸铁成分而定。

增碳剂在铸铁中需要注意事项

1.增碳剂的成分 增碳剂为非金属材料，其熔点1200 ~1300 左右，其主要成份有：固定碳、硫分、灰分、挥发分及水分，石油焦增碳剂生产厂家，现阶段人们主要是以氮含量和硫含量来区分增碳剂的种类，在电炉中加入废钢量越大，铁水氮含量也越大。由于合成铸铁铁液中的钛、铅、锑等有害元素低，所以应该使用低氮的增碳剂。如果增碳剂氮含量较高，则容易使铸件出现氮气孔。一般而言，低端增碳剂含氮都比较高。如果使用氮含量高的增碳剂，就会出现出现氮气孔。增碳剂中的硫含量如果高的话，也会影响到铸件的质量问题。所以选择合适的增碳剂，在铸铁中有很重要。

2.增碳剂的质量区别 好的石墨化增碳剂能起到稳定增碳，促进吸收的效果。石墨化不好的增碳剂，加入铁水，一是吸收率低，（只达40-60%），二是吸收速度慢，三是炉内产生渣子多。容易使铁水氮含量超标，产生氮气孔。有时没有出现大量气孔缺陷，其中原因，估计与铁水中钛，锑等元素有关，这些元素与氮亲和力较强。这也是市场上大量客户使用低硫低氮增碳剂的原因。

3. 增碳剂的加入方法 在做合成铸铁时，增碳剂加入量很大，在电炉熔炼加料前期或中期都可以加入，和废钢同时加入，石油焦增碳剂生产厂家，同时配合加入碳化硅。其中牵涉到熔炼后期加入量，起到预处理，增加石墨核心作用，这时必须加入氮含量低的增碳剂，加入量最好不要太多，不要超过0.2%，避免石墨粗大。最后补充增碳剂，理想铁水温度在1500度左右，加在扒净渣子的干净液面，几分钟之后，温度合适就可以出炉，不要理会液面没有吸收的残余增碳剂，因为它在出炉铁水的冲击搅拌过程中，也可以起到孕育作用。

