

成都卖中板,中板现货,成都买中板

产品名称	成都卖中板,中板现货,成都买中板
公司名称	成都苏瑞达钢铁有限公司
价格	4000.00/吨
规格参数	太钢:028-83101028 太钢:028-83101028 成都:028-83101028
公司地址	四川省.成都市量力钢材城钢铁商务大厦
联系电话	028-83101028 13808194171

产品详情

成都苏瑞达钢铁集团-中板是一种宽厚比和表面积都很大的扁平钢材。材质有Q235、Q345、20#、16MN、304、316等规格。专业为成都市中板用户采购提供现货交易指导、供应、成都中板市场,中板价格走势为一体的大型钢铁全产业链供应.卖中板,买中板。

按厚度为薄钢板(厚度

中板应用

钢板有很大的覆盖和包容能力,可用作屋面板、苫盖材料及制造容器、储油罐、包装箱、火车车箱、汽车外壳、工业炉的壳体等:可按使用要求进行剪裁与组合,制成各种结构件和机械零件,还可制成焊接型钢,进一步扩大钢板的使用范围;可以进行弯曲和冲压成型,制成锅炉、容器、冲制汽车外壳、民用器皿、器具、还可用作焊接钢管、冷弯型钢的坯料。由于上述特点,使钢板产量达到钢材总产量的50%以上。

我国为适应大规模基本建设的需要,对钢板的要求急剧增长。为适应新形势发展的需要,这些年我国钢板的生产也有了很大发展,并建成了一批先进的钢板生产骨干企业。钢板成张或成卷供应。成张钢板的规格以厚度*宽度*长度的毫米数表示。熟悉板材、带钢的规格,在宽度和长度上充分利用,对提高材料利用率,减少不适当的边角余料、降低工时及产品成本,有十分重要的意义。在选购板、带材时,应尽量选用为产品坯料整倍的规格。如果属于定型产品,选用接近定尺的板、带材时,可订购定尺或倍尺的合理料,实行套材的下料方法,能显著提高板、带材的利用率。企业与企业间,行业与行业间边角余料的多次利用,也是被实践证明提高材料利用率,节约材料的有效方法。

中板生产工艺流程

倍尺板坯入库 板坯切割 定尺板坯入库 板坯上料 板坯入炉 板坯加热 板坯出炉 板坯粗除鳞

轧制精除鳞 钢板冷却 (ADCO) 热分段剪分段 钢板矫直 冷床空冷 钢板上下表面检查修磨 钢板切边 钢板切头尾、定尺、取样 钢板标印 成品收集 成品入库 探伤 入库。 [1]

中板相关资料

[编辑](#)

中板质量控制

板带钢指平板状、矩形断面的一类钢材，板带钢产品按其厚度一般分为厚板及薄板两类，我国GB/T 15574 - 1995规定，厚度不大于3mm的称为薄板，厚度大于3mm的称为厚板。厚板还习惯性分为中板（4～20mm）、厚板（20～60mm）、特厚板（60mm以上）。

中厚板材的品种繁多，使用温度区域较广(-200～600℃)，使用环境复杂(耐候性、耐蚀性),使用要求高(坚韧性、焊接性)。即使相同用途的钢板，对材质的要求也不尽相同。按照用途，中厚板产品类别有汽车板、锅炉板、压力容器板、低合金高强度板、耐腐蚀板、碳素结构钢板、合金结构钢板、造船及采油平台钢板、机械建筑用钢板、模具板、桥梁用钢板、油气输送管线用钢板等。

根据板带钢用途的不同，对其提出的技术要求也各不一样，但基于其相似的外形特点和使用条件，其技术要求仍有共同的方面，归纳起来就是“尺寸精确板形好、表面光洁性能高”。

中板质量要求

质量标准

供货技术协议、国家标准、行业标准、企业标准、外国标准。

中厚板产品的生产必须按照供货技术协议或所承诺执行的标准进行生产。供货技术协议作为供货合同的一部分，与供货合同有相同的法律地位，具有强制性。没有供货技术协议时，生产厂所承诺执行的标准也是强制执行的标准。生产特定行业使用的产品时，还要执行相关行业的标准，如船级社规范等。企业也可以制订用于内部生产过程控制的标准，但其有效范围仅限于企业内部，除非在供货技术协议中做了相关规定。

一般性要求

通常对钢板质量的要求可以用“尺寸精确板形好，表面光洁性能高”来概括，这包含了四个方面的内容：尺寸精度是中厚钢板生产控制水平的重要标志，也是中厚板产品的关键质量特性，包括厚度、宽度、长度尺寸，是用户加工使用的基本依据，必须控制在各自允许的公差范围内，并且控制稳定、均匀。

表面光洁度：中厚板产品用途非常广泛，可以通过切割、焊接、冷弯等加工工艺制成各种形状、各种尺寸规格的零部件，因此被称为万能轧材。表面光洁度是中厚板产品很重要的质量要求，因为中厚板产品轧制状态下的表面可能一直被保留到最终产品，或者只经过涂敷等简单加工，钢板表面光洁无缺陷、氧化铁皮厚度均匀、外观良好，往往可以有效降低用户加工量，另外钢板在承受应力作用、塑性变形时，钢板表面的缺陷往往成为裂纹源导致提前破坏，因此钢板表面光洁度是钢板很重要的质量特性。

中板质量检查检验

表面裂纹

表面纵裂：钢坯表面及皮下裂纹所致，总压缩比增大可减轻，但轧制规格确定时在轧制过程无法控制。

边部横裂：成品边部时为板坯边部损伤或轧制过程钢坯边部温降过大所致，前者只有通过板坯入炉前的检查预防，后者要通过避免红坯边部强冷及低温轧制来控制。

板面局部区域横裂：多在靠近毛板头尾附近出现，为轧制过程红坯表面局部强冷所致，一般通过控制轧制过程红坯翘头控制。

分层

为板坯三角区裂纹、中心裂纹、中心偏析、中心疏松所致，总压缩比增大时分层程度可减轻，但偏析程度并不改善，且轧制规格确定时分层程度在轧制过程也无法控制。

表面夹杂

钢坯表面及皮下夹杂所致，总压缩比增大其危害可减轻，但缺陷面积则会扩大。