

增碳剂生产厂家

产品名称	增碳剂生产厂家
公司名称	日照南风国际贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	石墨化增碳剂:1-5mm 石墨化增碳剂:0.2-1mm 石墨化增碳剂:0-0.2mm
公司地址	中国山东日照市海滨二路南首中盛国际商务港
联系电话	17763382501

产品详情

低合金铸造件的应用越来越来多，相对于普通铸铁件，低合金铸件的熔炼要求更精细，添加辅料更要注意顺序、铁水温度、烧损规律。

比如，铬铁，铁水温度低于1450摄氏度时，利用低于50%。而当温度高于1550摄氏度以时，烧损率又加大。所以，铁水中需要加铬时，对温度就把握好。不然，就会造成合金材料浪费。

在实际生产中，我看到许多炉工师傅添加增碳剂、硅铁、锰铁、铬铁等材料时，常常犯一些常识性错。

下面，我们就生产低合金铸件，如何正确添加辅料来讲解一下。

一、如果铸造生产中是采用混合配料，既：废钢+生铁+回料+增碳剂+合金。熔炼炉为中频感应炉。

那么，我们加料顺序亦即：电炉底部为铁质材料，铁质材料上面为废钢。

电炉膛内融化出20%的铁水后，我们开始往里加辅料。

所谓辅料就是增碳剂、锰铁、硅铁、铜、铬、钼、等合金。

加入的辅料当中，有锰时，锰加入时间要比增碳剂早。

锰加入的早可以促进增碳剂的吸收。有锰有增碳剂，有硅铁的情况下，先熔炼锰，锰融化完后，再加增碳剂，增碳剂融化后，最后加硅铁。

一般情况下，需要加入炉内的增碳剂在炉膛熔炼70%前必须加完。在炉膛内铁水达到80%时，增碳剂基本熔开。增碳剂熔开后，加硅铁。硅铁融化后，取铁水样化验。化验后，根据结果将化学成化调整至铸件要求范围内。铁水过热，而后扒渣出铁水。

如果还需要加其他合金，如加铬，低合铸铁中加铬，可在出铁前加入电炉内，这样既可提高吸收率，又能尽量减少长时间高温对铬的烧损。

铁水中需要加铜中时，铜加入时间为炉膛铁水融化至80%左右。

铜的选用方面，废铜线比较经济，电解铜价格比较高。

铸铁中加合金，不同材质，不同工艺，不同要求的产品，加入合金的比例也不同，在制定熔炼工艺，炉工师傅需特别注意不同合金元素对铁素体，珠光体的影响。不然的话，很容易造成因配料失误而出现的铸件缺陷。

尤其是合金铸铁生产比普通铸铁加入的金属元素多，化学反应更复杂。所以，这时，炉工师傅必须对五大元素，及合金铸铁生产中的常用金属元素在铸铁中特征熟记于心。

配料跟医生配药一样，配错了那是要出大事情的。