

低硫低氮石墨增碳剂

产品名称	低硫低氮石墨增碳剂
公司名称	兰州鑫永达碳化硅有限公司
价格	.00/吨
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	兰州市永登县中堡镇罗城滩村
联系电话	17763382376

产品详情

增碳剂的使用方法

炉内投入法

增碳剂适于在感应炉中熔炼使用，但依据工艺要求具体使用也不尽相同。

(1) 在中频电炉熔炼中使用增碳剂，可按配比或碳当量要求随料加入电炉中下部位，回收率可达95%以上；

(2) 铁液熔清如果碳量不足调整碳分时，先打净炉中熔渣，再加增碳剂，通过铁液升温，电磁搅拌或人工搅拌使碳溶解吸收，回收率可在90左右，如果采用低温增碳工艺，即炉料只熔化一部分，熔化的铁液温度较低的情况下，全部增碳剂一次性加入铁液中，同时用固体炉料将其压入铁液中不使其露出铁液表面。这种方法铁液增碳可达1.0%以上。

增碳剂在感应电炉内增碳的正确使用方法

1、使用5T以上的电炉,原料单一稳定，我们推荐分散加入法。根据含碳量的要求，按配料比，将增碳剂与金属炉料随各批料一同加入电炉中下部位，一层金属炉料一层增碳剂，碳的吸收率可达90%-95%，增碳剂在熔化时不要打渣，否则易裹在废渣里，影响碳的吸收；

2、使用3T左右中频感应电炉，原料单一稳定，我们推荐集中加入法。在炉内先熔化或剩余少量铁水时，将需配加的增碳剂一次性加在铁水表面，并立即加金属炉料，将增碳剂全部压入铁水中，使增碳剂与铁水充分接触，吸收率在90%以上；

3、使用小型中频电炉,原料夹有生铁等高碳物质的,我们推荐增碳剂微调。钢/铁水熔化后，调整碳分，可以加在钢/铁水表面，通过电炉熔炼时钢（铁）水的涡流搅拌或人工搅拌使本产品溶解吸收，碳的

吸收率在93%左右。

炉外增碳法

1、包内喷石墨粉

选用石墨粉做增碳剂，吹入量为40kg/t，预期能使铁液含碳量从2%增到3%。随着铁液碳含量逐渐升高，碳量利用率下降，增碳前铁液温度1600℃，增碳后平均为1299℃。喷石墨粉增碳，一般采用氮气做载体，但在工业生产条件下，用压缩空气更方便，而且压缩空气中的氧燃烧产生CO,化学反应热可补偿部分温降，而且CO的还原气氛利于改善增碳效果。

2、出铁时使用增碳剂

可将100—300目的石墨粉增碳剂放到包内，或从出铁槽随流冲入，出完铁液后充分搅拌，尽可能使碳溶解吸收，碳的回收率在50%左右。