

优质铸铁树脂沙 陇西树脂沙 承德铸材

产品名称	优质铸铁树脂沙 陇西树脂沙 承德铸材
公司名称	承德神通铸材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省承德市腰站工业园区
联系电话	15369085578 15369085578

产品详情

覆膜砂铸造中渣对炉衬使用寿命的影响

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，优质铸钢树脂沙，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品，拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

渣对炉衬使用寿命的影响

炉渣的酸碱度应当和炉衬的材质相适应。应根据炉衬的材质选择合适的炉渣。碱性渣适用于镁质炉衬，但能被高CaO渣和SiO₂渣侵蚀，过量的CaF₂也会侵蚀碱性炉衬，使渣线区过早熔蚀。酸性渣适用于石英质炉衬，镁铝质炉衬只能适用于弱碱性或中性渣。氧化铝质炉衬高温下在不同的酸碱度中会表现出典型的两性，其可以适应不同酸碱度的熔渣，相比酸性炉衬和碱性炉衬来说稍差一些。

加入炉内的金属材料会带入各种不同的氧化物，不同材质、不同炉次的炉渣成份也不尽相同。炉渣中存在的各种氧化物、碳化物、硫化物及各种形态的复合化合物，大部分都会和炉衬发生化学反应，生成不同熔点的新的化合物。反应中生成的一些低熔点氧化物如铁橄榄石（FeOSiO₂）、锰橄榄石（MnOSiO₂）等熔点一般在1200 左右范围内。低熔点渣具有极好的流动性，优质铸铁树脂沙，可能会形成助熔剂作用，对炉衬产生剧烈的化学侵蚀降低炉衬的使用寿命。

反应中生成的高熔点渣如莫来石（3Al₂O₃·2SiO₂）、镁橄榄石（2MgO·SiO₂）等，及一些高熔点的金属元素熔点可达1800 以上，悬浮在金属液中的高熔点渣和低熔点渣之间还有比较复杂的穿插互溶作用，这些熔渣极易粘附在炉壁上并形成累积造成严重的粘渣，影响电炉的功率、熔速和容量，直至影响炉衬寿命。出现这样的情况可以采取3点措施来消除

（1）通过加强对入炉料的管理：大幅度减少带有砂子、铁锈、油污的材料和含有各种杂质的废料及回炉料的入炉是防止感应电炉炉衬侵蚀和粘渣的重要措施；

(2) 制定合适的工艺：根据炉衬和所熔合金的材质制定加料顺序和合适的熔化工艺，尽量减少杂质和炉衬接触的机会和时间也是防止感应电炉炉衬粘渣的有效方法；

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

覆膜砂铸造中的芯骨知识

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

砂芯的骨架简称芯骨。芯骨的作用是提高砂芯的强度和刚度。保证砂芯在烘干、运输、下芯和浇注过程中不变形、不断裂特别是对于大芯、形状复杂的芯、断面较薄的芯，芯骨显得特别重要。

芯骨有线形、面形和体形。

对芯骨的要求是：

1. 芯骨保证砂芯有足强度、刚度的前提下本身应尽量简单、易于制造。小砂芯多用铁丝芯骨（事先退火消除弹性），中、大型砂芯常用铸铁芯骨。
2. 骨不应妨碍砂芯排气和阻碍铸件收缩，因此芯骨至砂芯表面必须留有适当距离，吃砂量要够。
3. 清砂时，芯骨最好能完整取出，以便回用，降低成本。
4. 有些芯骨须便于砂芯的吊运，并合及固定，因此应作出吊环等结构。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

熔炼温度对炉衬使用寿命的影响

熔炼过程中钢液的温度过高，会造成炉渣温度升高，对炉衬的侵蚀加剧，使炉衬沿渣线过早的损坏。此外，高温还会促使钢液的流动性加速并加速向炉衬的裂纹渗透，加剧了金属液对炉衬的化学侵蚀。在尽量控制熔炼温度的同时，也不要出现长时间高温或保温等待浇铸的情况，陇西树脂沙，过高的温度不但易使合金烧损，同时能耗也会增加。总之，熔炼温度越高炉衬的使用寿命越低。

高温的作用下炉衬材料中的SiO₂会与钢（铁）液中的C发生还原反应，快速侵蚀炉衬。

高温保持是正常情况下炉衬浸蚀的主要原因，应尽量减少高温保持时间。高温出铁、低温浇铸，一直是操作的准则。但是每一种铸件都有其熔化工艺要求，在达到适合的温度时，不要过于追求过度的超温，要经常观察和测温。满足工艺要求即可，做到低温熔化、快速升温。高温钢液停留在炉衬中时间越长，对炉衬的侵蚀越大。

某铸造厂采用石英砂材料作炉衬材料生产铸铁件时，铁液检验合格，浇注也正常，但检验铸件质量时，发现碳元素低了、硅元素高了导致铸件不合格。究其原因其实是盲目追求高温出铁所造成的。铁液样送检后，树脂砂，炉上超高温保持导致碳元素在高温作用下形成1氧化碳气体蒸发，炉衬材料在高温作用下熔融—石英砂中的二氧化硅元素大量渗入铁液中。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

优质铸铁树脂沙-陇西树脂沙-承德铸材(查看)由承德神通铸材有限公司提供。承德神通铸材有限公司（www.cdstzc.com）是一家从事“覆膜砂,烘干砂,擦洗砂,树脂砂,原砂,焙烧砂,等多种铸造用砂”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“神通铸材”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使承德铸材在铸件中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！