

承德铸材 树脂沙厂家电话 兴县树脂沙

产品名称	承德铸材 树脂沙厂家电话 兴县树脂沙
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

覆膜砂铸造中熔炼工艺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，树脂沙价格，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。

连续熔炼和间歇熔炼对炉衬的使用寿命有着很大的影响。在连续熔炼时，炉衬始终是处于热状态，受温度剧变的影响小。间歇作业时，永济树脂沙，每熔炼一炉炉衬就会从低温—高温—低温周期性的急冷急热地变化一次。这种急冷急热变化的结果就会使炉衬产生裂纹，从而使炉衬的使用寿命降低。

除镁铝尖晶石质炉衬外，镁质和石英质炉衬的耐急冷急热性是很差的。其中石英质炉衬尤其显著，在炉衬加热和冷却过程中，炉衬烧结层的线膨胀或收缩率0.9%。也就是说每间歇冶炼1炉，炉衬的体积将产生一次膨胀和收缩。在800℃以下这种变化率最好，如果炉衬处于连续熔炼的条件下，炉衬壁的温度将不会低于800℃，这样炉衬体积的变化率是很小的，产生裂纹的时间也将推迟，炉衬的寿命得以提高。因此，为了延长炉衬的寿命，熔炼铸铁的大型工频炉停炉时，必须使坩埚温度保持在800℃以上。

熔炼过程中溶液会通过耐火材料基体中的毛细孔道渗入到耐火材料基体内部侵蚀炉衬。渗入到耐火材料基体内部的成分包括：渣中的CaO、SiO₂、FeO；钢液中的Fe、Si、Al、Mn、C，甚至还包括金属蒸汽，CO气体等。这些渗入成分沉积在耐火材料毛细孔道中，造成耐火材料工作面的物理化学性能与原耐火材料基体的不连续性，在操作温度急变下将出现裂纹、剥落和结构疏松，严格的说这个损毁过程比溶解损毁过程严重得多。

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。

铸造过程中会产生哪些缺陷？

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，厂家树脂沙，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。

浇注浇注被认为是造成浇不足缺陷的主要原因之一，以下因素可能是浇注过程中导致产生缺陷的成因。

1) 浇注温度过低。

(1) 间断浇注会造成金属液充型不均衡，当重新开始浇注后，则易于产生氧化薄膜或吸收气体，这都会妨碍熔融金属的熔合。

(2) 过快减慢浇注速度，会降低金属液完全充满铸型型腔所需的压力，当上箱中有凸台或上箱太浅时，过快减慢浇注速度铸成的铸件，其缺陷尤为严重。

(3) 金属液沸腾。流槽、内衬、浇包嘴太湿，或浇包内有废渣，都会造成金属液沸腾，既降低了熔融金属的温度，又降低了其流动性。

(4) 水平浇注薄平铸件，未使其有一个倾斜度，都容易造成冷隔缺陷。

(5) 因跑火降低了浇注压力，会造成浇注间断，其后果和过快降低浇注压头一样。

(6) 熔渣、脏物或浇包耐火材料堵住内浇口，其后果与间断浇注或过快减慢浇注速度一样。

(7) 若浇注的金属液短缺，会降低熔融金属的输送压力。上箱较浅时，浇注的熔融金属稍有短缺，会使压力水平低于铸件的最1高点，这样即便不会造成浇不足，也容易形成侵入气孔或缩松。实际上，上箱凸台部位产生侵入气孔，通常都和浇不足有关，当浇注短缺是其成因时，这两种缺陷很可能不易识别。

(8) 浇注过慢，会使内浇道不能保持有充分的金属液，不能较快地充满铸型来防止冷隔。浇注过慢还是造成膨胀缺陷的主要原因，上型膨胀的倾向会进一步加大形成冷隔的可能。

(9) 未能保持直浇道、横浇道和内浇道充满熔融的金属液，其结果和间断浇注或压力头不足一样。此外，还会造成包封空气，因而降低了金属液的流动性，在一些合金（如铸钢中）会快速地形成氧化膜。

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。

碳剂选择及加入方法

应选择含氮量少的增碳剂

铸铁铁液中通常的氮的质量分数在100 ppm以下。如果含氮量超过此浓度(150-200 ppm或者更高), 易使铸件产生龟裂、缩松或疏松缺陷, 厚壁铸件更容易产生。这是由于废钢配比增加时, 要加大增碳剂的加入量引起的。焦炭系增碳剂, 特别是沥青焦含有大量的氮。电极石墨的氮的质量分数在0.1%以下或极微量, 而沥青焦氮的质量分数约为0.6%。如果加入质量分数为0.6%氮的增碳剂2%, 仅此就增加了120 ppm质量分数的氮。多量的氮不仅容易产生铸造缺陷, 而且氮可以促使珠光体致密、铁素体硬化, 强烈提高强度。

增碳剂的加入方法

铁液的搅拌可以促进增碳, 因此搅拌力弱的中频感应电炉与搅拌力强的工频感应电炉比较, 增碳相对困难得多, 所以中频感应电炉有增碳跟不上金属炉料的熔解速度的可能性。

即使是搅拌力强的工频感应电炉, 树脂沙厂家电话, 增碳操作也不能忽视。这是因为, 从感应电炉熔炼的原理图可知, 感应电炉内存在上下分开的搅拌铁流, 在其边界的炉壁附近还存在着死角。在炉壁停留、附着的石墨团如果不用过度升温 and 长时间的铁液保温是不能熔入铁液的。铁液过度升温 and 长时间的保温, 会增大铁液过冷度, 有加大铸铁白口化的倾向。此外, 对于在炉壁附近产生强感应电流的中频感应电炉来说, 如果附着在炉壁的石墨团之间钻进铁液, 在进行下一炉熔炼时, 钻进的金属被熔化, 导致侵蚀和损伤炉壁。因此, 在废钢配比较高, 加入增碳剂多的情况下, 加入增碳剂要更加注意。

增碳剂的加入时间不能忽视。增碳剂的加入时间若过早, 容易使其附着在炉底附近, 而且附着炉壁的增碳剂又不易被熔入铁液。与之相反, 加入时间过迟, 则失去了增碳的时机, 造成熔炼、升温时间的迟缓。这不仅延迟了化学成分分析和调整的时间, 也有可能带来由于过度升温而造成的危害。因此, 增碳剂还是在加入金属炉料的过程中一点一点地加入为好。

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(图)-树脂沙厂家电话-兴县树脂沙由承德神通铸材有限公司提供。承德神通铸材有限公司(www.cdztzc.com) 是从事“覆膜砂,烘干砂,擦洗砂,树脂砂,原砂,焙烧砂,等多种铸造用砂”的企业, 公司秉承“诚信经营, 用心服务”的理念, 为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询! 联系人: 周经理。