

晋中汽车轮毂专用覆膜砂 承德铸材 汽车轮毂专用覆膜砂市场价

产品名称	晋中汽车轮毂专用覆膜砂 承德铸材 汽车轮毂专用覆膜砂市场价
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

球铁提高球化率的工艺措施

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。

1主要元素对球化率的影响C、Si：C能促进石墨化，减少白口倾向，但（C）量高会使CE过高而容易产生石墨漂浮，一般控制在3.7%~3.9%。Si能加强石墨化能力，消除渗碳体。Si以孕育剂的方式加入时，可大大降低铁液的过冷能力。为了提高孕育效果，原铁液的（Si）量从原来的1.3%~1.5%降到0.8%~1.2%，（Si终）量控制在2.60%~3.00%

。Mn：在结晶过程中，Mn增加铸铁的过冷倾向，促进形成碳化物(FeMn)₃C。在共析转变过程中，Mn降低共析转变温度，稳定并细化珠光体。Mn对球化率没有太大的影响。因受原材料的影响，一般控制（Mn）<0.30%。P：当（P）<0.05%时固溶于Fe，难以形成磷共晶，对球铁的球化率影响不是很大。S：S是反球化元素，S在球化反应时消耗球化剂中的Mg和RE，阻碍石墨化，降低球化率。硫化物夹渣还会在铁液凝固之前回硫，再次消耗球化元素，加快球化衰退，进一步影响球化率。为了达到高的球化率，应该使原铁液的（S）量降低到0.02%以下。

2脱硫处理当炉料熔清后，取样分析化学成分，当（S）量高于0.02%时要进行脱硫处理。纯碱脱硫的原理为：将一定量的纯碱置于浇包内，利用铁液流冲入而搅拌，纯碱在高温下分解，反应式为Na₂CO₃=Na₂O+CO₂；生成的Na₂O又与铁液中硫化物生成Na₂S，（Na₂O）+[FeS]=（Na₂S）+（FeO）。Na₂CO₃分解析出CO₂引起铁液剧烈搅动，促进脱硫过程进行。纯碱渣极易流动、很快上浮，脱硫反应时间很短，脱硫后应及时扒渣，晋中汽车轮毂专用覆膜砂，否则会回硫。

3预脱氧处理、球化处理及孕育处理福士科390预处理剂在包内起到预脱氧处理的作用，同时增加石墨形核核心、增加单位面积石墨球数，还可以提高Mg的吸收率，大幅度提高抗衰退能力，提高球化率。XX公司孕育剂含（Si）=60%~70%、（Ca）=0.4%~2.0%、（Ba）=7%~11%，其中Ba可以延长有效孕

育时间。选用福士科球化剂牌号为NODALLOY7RE，其 (Si)=40%~50%、(Mg)=7.0%~8.0%、(RE)=0.3%~1.0%、(Ca)=1.5%~2.5%、(Al)<1.0%。由于铁液经过了脱硫和预脱氧处理，汽车轮毂专用覆膜砂市场价，铁液中消耗球化剂的元素大量减少，因此选用了 (RE)量低的球化剂，以减少RE对球状石墨形态的恶化；起球化作用的元素主要是Mg；Ca和Al可以起到加强孕育的作用。采用碳化硅和硅铁联合孕育处理，汽车轮毂专用覆膜砂生产，碳化硅的熔点在1600 左右，并在凝固时增加石墨结晶晶核，采用大剂量的硅铁孕育，可以防止球化衰退。

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。

铸造中缺陷产生的原因

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。

制芯

(1) 砂芯过硬，金属液通常很难平静地流到较硬的砂芯近旁，而常会在该处出现翻腾的情况，这样会形成过早的冷凝。

(2) 排气不够充分，任何被包封的气体，都会造成铸件气隔缝。对于会使金属液流产生任何程度间断的浇注系统而言，这一问题则更为严重。

(3) 型芯尺寸不正确或放置不当，型芯移位会使铸件截面减薄，如果金属液的流动能力不够高，则会产生浇不足或冷隔。

(4) 漂芯或砂芯下沉，这和下型拱起、上型下沉的后果完全一样，都会使铸件截面变得过薄。

(5) 偏芯造成铸件截面过薄，这是漂芯或砂芯下沉的另一种表现形式。

(6) 砂芯变形，因粘结剂的热塑性而引起砂芯的变形是造成铸件变形的一个原因。因变形引起的翘曲，在浇注过程中和偏芯的作用一样，都会使铸件截面减薄。

(7) 芯骨距砂芯表面过近，汽车轮毂专用覆膜砂供应商，这样设置的芯骨对金属起着激冷作用，因而迟滞了金属液的正常流动，降低了金属液的流动性。

(8) 型芯材料导热性过高，其后果和造型材料导热性过高一样。

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。

调匀

型砂的调匀又称回性、渗匀，是指将混好的型砂在不失去水分的条件下放置一段时间，使水分均匀渗透到型砂中，让粘土充分吸水膨胀，以提高型砂的强度和透气性等性能。调匀时间主要根据粘土种类及加入量而定。型砂中粘土含量越多，原砂的颗粒越细，调匀时间越长。调匀时间应适当，否则型砂性能难以满足要注。单一砂一般为2—3小时，面砂为4—5小时。机械化铸造厂间型砂调匀是在型砂调匀斗里进行，非机械化的手工造型车间是将混好的型砂堆放在轩间地面上，并用湿麻袋覆盖进行调匀。

型砂经混辗和调匀后会被压实，有的被压成团块。如果采用这种型砂直接造型，型砂的坚实度不均匀，透气性等性能差。因此，调匀后的型砂必须经松砂或过筛才能使用。在机械化的铸造车间一般采用圆棒式或叶片式松砂机进行松砂处理。在百机械化的手工造型车间，常用移动式松砂机或用筛孔为5—8毫米的筛子过筛。

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。

晋中汽车轮毂专用覆膜砂-承德铸材-汽车轮毂专用覆膜砂市场价由承德神通铸材有限公司提供。晋中汽车轮毂专用覆膜砂-承德铸材-汽车轮毂专用覆膜砂市场价是承德神通铸材有限公司（www.cdstzc.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：周经理。