

千山区汽车轮毂专用覆膜砂 汽车轮毂专用覆膜砂供应商 承德铸材

产品名称	千山区汽车轮毂专用覆膜砂 汽车轮毂专用覆膜砂供应商 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

氧对铸钢质量的有害影响

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、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。

氧对铸钢质量的有害影响

氧对铸钢的有害影响，是由于氧在液态和固态钢中的溶解度相差悬殊而造成的。主要有影响有：

1、氧是形成铸钢件气孔的原因之一

在钢液凝固过程中，由于氧的溶解度随温度的下降而显著降低，因此，析出的氧便与钢液中的碳发生反应，产生的CO气泡若滞留于钢中便成为气孔。

2、氧促使铸钢热裂的形成

钢液含氧量过高时，会加剧铸钢热裂倾向，原因是FeO与FeS相遇时形成低熔点（940℃）共晶体（FeO·FeS），并以薄膜状分布于晶界上，因而易造成热裂。

3、氧是形成非金属夹杂物的主要元素之一

氧可与多种元素发生氧化反应，形成氧化物夹杂，这些夹杂若滞留于钢中，将降低铸钢的性能。

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。

铸造过程中产生气孔如何解决？

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。

气孔缺陷是铸造生产当中常见问题，也是顽固问题，许多铸造厂生产的铸件长期存10%左右的气孔缺陷件。这给铸造厂造成很大的损失。

怎样解决铸件产生的气孔问题呢？

首先，我们要先弄清楚铸件产生气孔的原因。铸件气孔分为析出性气孔、接触性气孔和反应气孔。各种气孔产生的根源不同，解决方法也不同。今天就给大家重点讲一下析出性气孔的特征和解决方案。

析出性气孔的产生原因与解决措施

我们知道，中频感应炉熔炼当中，铁液面与大气直接接触，铁液会从大气中裹入一定量的气体。而炉料中，也会因为种种原因产生氢气、氮气和氧气。这些气体在高温铁液中以原子形式存在于铁水中。铁水熔炼完毕，出炉浇入铸型时，铁水在冷却和凝固过程中，因气体溶解度下降，铁液中析出的气体来不及排除，铸件就会因此而产生气孔。这种气孔，我们称之为析出性气孔。析出性气孔在大型截面上呈大面积分布，而且靠近冒口位置、热节部位及温度较高的区域。如果气孔比较多，气孔形状还会呈现裂纹状。含气量较多时，气孔较大，形状圆形。

造成析出性气孔的气体主要是氢气，其次是氧气。

铸造熔炼当中，氢气和氧气的来源都在哪里呢？

开篇时，上文讲到了铸造熔炼中的气体主要来自大气和炉料。中频炉熔炼面与大气直接接触，熔炼铁液在电磁的搅动下，会在大气中裹入氧气。这是铁液氧气来源之一。另外，在熔炼炉料的废钢、废铁、生铁中，如果锈蚀比较严重，因为铁锈为氧化铁，氧化铁高温熔炼当中，氧气被还原至铁水中。

以上，这是铁水中氧气的来源。

氢气的来源主要是潮湿的炉料。

如果铸造老铁们注意，就会发现，空气温度大的地区，如果炉料不进行烘烤，就容易产生析出性气孔。夏天，雨季时期，铸件出现析出性气孔的机率比其他季节都要高。这就跟炉料潮湿有关。

再则，孕育剂、球化剂，及加入炉内的合金如果含有水分，也会产生氢气。

氢气的来源主要是上面这些方面。

所以，汽车轮毂专用覆膜砂供货，要避免产生析出性气孔，我们就要在源头上进行控制。炉料选择，合金选择时，尽量避免多锈材料。

夏天，或空气湿度高的地区，对炉料和合金进行必要的烘烤。这样就能在源头上杜绝氧气和氢气的来源。材料上防范是一方面。除了在材料上面防范，在熔炼过程及浇注过程中，还需要采取其他一些措施，汽车轮毂专用覆膜砂厂家，才能杜绝析出性气孔产生。

一、如果铁液含气量高，在熔炼时，就要适当延长铁液高温静置时间，以利于铁液中气体排除。

二、一旦铸件出现析出性气孔，在不更换熔炼材料的前提下，对铁水进行净化处理。

三、要避免气孔的产生，在保证铸件不产生抽缩的前提下，尽量提高浇注温度，对消除析出性气孔也非常有利。

材料、合金控制得当，熔炼措施得当，基本上就可杜绝析出性气孔的发生。不过，除了材料、熔炼工艺外，大比例使用废钢进行铸造生产时，由于铁水是由废钢增碳增硅获得了，这种铁水液态收缩大，结晶温度范围大，平山区汽车轮毂专用覆膜砂，这样铁水也容易出现析出性气孔。因此，在使用大比例废钢熔炼铸件时，如果出现气孔缺陷。一是判断是氮气孔，还是析出性气孔。

如果是析出性气孔，要检测一下铸件的化学成分，看看五大元素与微量元素是否超出铸件允许含量。如果是氮气孔，则要检查增碳剂的氮含量。气孔类缺陷，虽然常见，但是很多铸造厂由于缺少正确的应对措施，往往不能很好的解决。其实解决这类问题，找到原因，才是根本。

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。

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，汽车轮毂专用覆膜砂供应商，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，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。

千山区汽车轮毂专用覆膜砂-汽车轮毂专用覆膜砂供应商-承德铸材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）在铸件这一领域倾注了无限的热忱和热情，承德铸材一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：周经理。