

# 汽车轮毂专用覆膜砂产地 太谷汽车轮毂专用覆膜砂 承德铸材

产品名称	汽车轮毂专用覆膜砂产地 太谷汽车轮毂专用覆膜砂 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

### 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。

生产铁素体球墨铸铁，要求球化率达到90%以上时，可以采用以下措施：(1)选用优质炉料，减少炉料中的反球化元素。(2)选用（RE）量低的球化剂，减少RE对球状石墨形态的恶化影响。(3)原铁液的（S）量应小于0.020%，这样可以减少球化剂的消耗量，特别是硫化渣二次回硫所消耗的球化元素。(4)对铁液进行预脱氧处理，汽车轮毂专用覆膜砂产地，增加单位面积石墨球数，提高球化率，大幅度提高抗1衰1退能力，延长有效孕育时间。(5)降低原铁液中（Si）量，增加球化剂、孕育剂和各种预处理剂的加入量，强化孕育处理。

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。

### 覆膜砂铸造中熔炼温度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、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，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SiO<sub>2</sub>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，销售汽车轮毂专用覆膜砂，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，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。

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，太谷汽车轮毂专用覆膜砂，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）冷铁和芯撑过大时，其后果和激冷一样，使金属液流动性降低而产生冷隔。冷隔很可能出现在芯撑或距芯撑很近的部位。

（2）因铸型压铁过重等原因使铸件截面减薄。若压铁重量超过铸型能够承担的负荷时，会发生塌型。即使截面尺寸改变很小，也可能导致产生浇不足缺陷。

（3）铸型型腔的薄截面处产生水气凝聚，这会降低金属液的流动性，同时还会造成包封气体。

### 解决"冷隔"缺陷

冷隔缺陷不光表面难看，且内部金属结合力弱，严重影响铸件的机械性能，今天小编将对其做简单介绍。

缺陷现象：

温度较低的金属流互相对接但未熔合而出现的缝隙，呈不规则的线形，有穿透的和不穿透的两种，在外力的作用下有发展的趋势。

别名：冷接（对接）、熔接不良

成因分析：

- 1、金属液浇注温度低或模具温度低；
- 2、合金成分不符合标准，流动性差；
- 3、金属液分股填充，熔合不良；
- 4、浇口不合理，流程太长；
- 5、填充速度低或排气不良；
- 6、压射比压偏低。

对应措施：

- 1、产品发黑，伴有流痕。适当提高浇注温度和模具温度；观察模温减少涂料喷涂
- 2、改变合金成分，提高流动性；
- 3、烫模件看铝液流向，金属液碰撞产生冷隔出现一般为涡旋状，伴有流痕。改进浇注系统，改善内浇口的填充方向。另外可在铸件边缘开设集渣包以改善填充条件；
- 4、伴有远端压不实。更改浇口位置和截面积，改善排溢条件，增大溢流量；
- 5、改变金属液流量，生产汽车轮毂专用覆膜砂，提高压射速度；
- 6、铸件整体压不实。提高比压（尽量不采用），有条件最好换到大吨位机台。

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。

汽车轮毂专用覆膜砂产地-太谷汽车轮毂专用覆膜砂-承德铸材由承德神通铸材有限公司提供。行路致远，砥砺前行。承德神通铸材有限公司（[www.cdstzc.com](http://www.cdstzc.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铸件较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!