

92 95石墨化柱状增碳剂 高碳低硫低氮石油焦 无烟煤 半石墨化

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 92 95石墨化柱状增碳剂 高碳低硫低氮石油焦 无烟煤 半石墨化 |
| 公司名称 | 河南圣驰新材料科技有限公司 |
| 价格 | 3000.00/吨 |
| 规格参数 | 品牌:圣驰 碳:92 95 硫:0.05 |
| 公司地址 | 河南省安阳市文峰区万达中心1615 |
| 联系电话 | 17637232093 |

产品详情

我厂郑重声明：由于产品价格每天都有浮动，请打电话具体确认！本厂生产增碳剂95各种铁合金材料，并可根据您的要求或客户的实际情况量身打造自己的产品。您的满意是我们最大的动力！

认识石墨化柱状增碳剂：

石墨化柱状增碳剂

含量

碳 > 95%，硫 < 0.05，氮 < 300ppm

粒度

1-5mm

包装

25KG子母包

数量

批量

用途

球墨铸造专用

作用

高碳低硫增碳剂，灰铸铁铸造专用.石墨增碳剂适用于对硫要求较严格的球墨铸铁，固定碳含量高，吸收率好，尤其适用于0.5吨到12吨的中频炉。

建议使用使用方法：

- 1、电炉底部放置炉料三分之一后，将计算好的本产品放置炉料上，然后把剩余炉料按要求放在上面，如上面的炉料较大时应把一些碎的炉料压在增碳剂上，以防止漂浮影响吸收率。
- 2、加料顺序少量铁削、增碳剂、废钢、回炉料。基本上增碳剂吸收量为90%以上，最高达到95%,升温达到1560 °扒渣出炉即可。炉内铁水不要出完，预留部分铁水，然后加增碳剂,再加铁屑,废钢等.增碳剂直接加到炉底会对增碳剂的烧损过大,在炉底预留一部分铁水加入更好些,或者炉底放一部分铁销也可以,那样吸收更高一些！

不建议用冲入法，它会降低本产品的吸收率，增碳剂在溶化时不要打渣，否则易裹在废渣里影响碳的吸收。

与传统生铁相比：

- (1)、本产品使用中无残留，利用率高；
- (2)、便于生产使用，节省企业生产成本；
- (3)、磷硫含量大大低于生铁中含量，性能稳定；
- (4)、使用石墨化增碳剂可以大幅度降低铸件生产成本。

石墨增碳剂使用方法

- 1、炉料要求：无油无锈,废钢要求表面不许有过度氧化现象。
- 2、一般按每加入100公斤废钢加入增碳剂4.1-4.3公斤准备。
- 3、出炉温度控制在1550 ，预计球化降温100 ，手包降温50 。
- 4、第一炉生产时采取在电炉底加入20公斤优质铁削。第二炉起生产时采取上一炉剩余铁液20-40公斤。
- 5、铁削加入后用塑料口袋装入规定配入的增碳剂放入铁削上。

第二炉起在剩余铁液20-40公斤上投入塑料口袋装得增碳剂投入铁液面。

- 6、加入碳素小颗粒（小于50×50面积）废钢50公斤,紧密覆盖整个炉塘。
- 7、启动熔化,加入剩余废钢 加配入生铁 加配入回炉铁（注意回炉铁的表面粘砂不要过多防止增碳剂与砂粘合影响吸收）。
- 8、铁液熔化完毕后用覆盖剂覆盖,温度达到1400 时反复2-3次清理炉渣。

9、球化处理吊包装入球化剂、硅铁后用优质铁屑覆盖表面。

10、熔炼完毕用优质除渣剂清理炉内液面溶渣2-3次,检测铁液温度1550 -1600 。

11、铁液出炉采用出铁三分之二铁液时