

台车加热回火炉操作流程 领诚电子 吉林台车加热回火炉

产品名称	台车加热回火炉操作流程 领诚电子 吉林台车加热回火炉
公司名称	郑州领诚电子技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市高新区玉兰街16号
联系电话	18638023690 18638023690

产品详情

台车式回火炉炉体结构系统

台车式回火炉炉体结构系统

炉体结构由炉体钢结构和保温炉衬组成，外壳利用了原炉壳和炉体骨架，台车车底和导轨道。将原炉体耐火砖体结构马弗墙拆除，更换为硅酸铝耐火纤维保温层，在原炉衬钢板内侧平铺多层耐火纤维毯，台车加热回火炉制造商，再用耐热钢螺栓固定耐火纤维折叠块。耐火度高、升温快、蓄热少、保温效果好。

耐火纤维作为耐火层和保温层之间的夹层，吉林台车加热回火炉，并与强辐射传热节能技术相结合，节能率稳定在20%—30%，生产率可提高15%左右，还能显著地改善炉膛垂直温差，使炉子优质、高效运行，台车加热回火炉操作流程，并且成本降低，获得可观的效益，完全克服耐火砖体结构的缺点！。排烟系统充分利用了原旧式煤气炉的地下烟道和烟囱，每台炉子都有一个排烟管路，经烟道、预热器和高温自控烟阀排到地下烟道，汇合到地下总烟道，由烟囱排到高空。

经实际验证，由于其具有很小的蓄热能力，缩短了空炉升温时间。所以砖体砌筑的同规格燃气炉升温到相同温度所用的时间是耐火纤维结构砌筑的热处理炉的3倍。

台车式回火炉装料准则的调整

台车式回火炉装料准则的调整

5号高炉主要原因是长时间中心焦炭不足，造成中心料柱透气性差，且长时间鼓风动能不足造成中心严峻

堆积的情况，因此在布料及气流操控上坚决开放中心的思路，主要手法：

- 1)减小矿石批重。矿批由24吨减小至23.1吨。
- 2)焦炭、矿石整体向中心移动2度，恰当疏松边际，保证顺行。
- 3)添加炉中心焦炭量，同时减小焦矿平台。

随着中心焦炭量的添加，中心料柱得到疏松，炉中心温度升高，风量增大，煤气使用改进，炉况迅速好转，经过以上措施，5号高炉炉况逐渐好转，滑料现象基本消失，管道得到操控，炉墙粘结消除，炉缸作业日趋活泼，各项指标稳步进步。

不锈钢为何不能在500 至650 间进行回火处理？

大部分的不锈钢在固溶化处理后，若在475 至500 之间长时间持温时，会产生硬度加大、脆性亦大增的现象，此称之为475 脆化，主要原因有多种说法，包括相分解、晶界上有含铬碳化物的析出及Fe-Cr化合物形成等，使得常温韧性大减，且耐蚀性亦甚差，一般不锈钢的热处理应避免长时间持温在这个温度范围。

另外在600 至700 之间长时间持温，会产生s相的析出，此s相是Fe-Cr金属间化合物，台车加热回火炉优点，不但质地硬且脆，还会将钢材内部的铬元素大量耗尽，使不锈钢的耐蚀性与韧性均降低。

台车加热回火炉操作流程-领诚电子-吉林台车加热回火炉由郑州领诚电子技术有限公司提供。台车加热回火炉操作流程-领诚电子-吉林台车加热回火炉是郑州领诚电子技术有限公司（www.lingchengdz.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：李总。同时本公司（www.henanlingcheng.com）还是从事调质生产线，牙条调质生产线，丝杆调质生产线的厂家，欢迎来电咨询。