

矩形铝合金熔炼炉 江苏铝合金熔炼炉 同创工业炉

产品名称	矩形铝合金熔炼炉 江苏铝合金熔炼炉 同创工业炉
公司名称	泰安市同创工业炉有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市新泰市楼德镇埠前村中心街中段
联系电话	15275389783

产品详情

国内废铝的来源

国内废铝的来源

以下由专业从事铝合金熔炼炉等再生铝熔炼炉制造的泰安市同创工业炉有限公司与您分享。

目前我国再生铝厂利用的废杂铝主要来源于两方面，铝合金熔炼炉炉膛清渣剂，一是从国外进口的废杂铝，二是国内产生的废杂铝。这次我们主要介绍国内的废杂铝来源。

国内回收的废杂铝大多纯净，基本不含杂质（人为掺杂除外），基本可分为三大类，即回收部门常说的废熟铝，废生铝和废合金铝。

废生铝主要是废铸造铝和废合金铝。多以废机器零件（如废汽车零件、废模具、废铸铝锅盆、内燃机活塞等）。废熟铝一般指铝含量在99%以上的废铝（如废电缆、废家用餐具、水壶等）。废合金铝（如废飞机铝、铝框架等）。

就生产部门而言，可分为生活废铝和工业废铝。工业废铝主要包含新废料与铝灰。新废料是生产企业产生的废铝料，主要包括铝及其合金在生产过程中生的废铝。铝灰则是熔炼铝和铝合金生长过程中产生的浮渣。凡是有熔融铝的地方就会有铝灰产生，例如在铝的生产、熔炼、加工和废铝再生过程中都会产生大量铝灰，废杂铝的成分越复杂、杂质越多，表面污染越严重，铝灰就越多。铝灰的含铝量与所选用的覆盖剂和熔炼技术有关，一般含铝量在10%以下，铝合金熔炼炉的技术，高的可达20%以上。

上述内容泰安市同创工业炉有限公司保留最终解释权，更新资料请联系我们获取。

坍塌横向裂纹的原因

泰安同创工业炉铝合金熔炼炉下面带您了解下坩埚横向裂纹的原因

1、靠近坩埚底部（有可能导致坩埚底部脱落）

原因分析：可能由于硬物撞击造成，如：将铸料扔进坩埚中，或者使用铁棍等硬物敲击底部。另外1b中的热膨胀也会造成该种损坏。

2、大约在坩埚一半的位置

原因分析：原因可能是将坩埚放置在炉渣上或不适合的坩埚底座上，在取出坩埚时，如果坩埚夹取的位置过于靠上，并且用力过大，就会造成坩埚钳下部的坩埚表面出现裂纹。

3、在使用碳化硅石墨坩埚时，坩埚嘴下部有横向裂纹。

原因分析：没有正确安装坩埚。在安装新坩埚时，如果耐火土被紧紧挤在坩埚嘴下面，在使用过程中，江苏铝合金熔炼炉，坩埚冷却收缩时会使受力点集中在坩埚嘴部位，而产生裂纹。

静置炉用于接受在铝合金熔炼炉熔炼炉中熔炼好的熔体，并在其中进行精炼、静置和调整熔体温度，在铸造过程中对熔体起保温作用。因此，熔体的较终质量在许多情况下与静置炉的类型和结构有关。对静置炉的基本要求是：

- 1、炉内水蒸气含量少。
- 2、熔池内熔体的温差小、保温良好并能准确控制炉温。
- 3、具有一定的升温能力。
- 4、容量与熔炼炉相适应。
- 5、结构简单、操作方便。

按照建标[1992]894号“铝加工厂建设标准”和YSJ 011--91“铝加工厂工艺设计规范的要求，矩形铝合金熔炼炉，静置炉(保温炉)宜采用电阻炉。当电源不足或炉子容量较大时，也可采用火焰炉，并应设置炉温自动控制装置。

矩形铝合金熔炼炉-江苏铝合金熔炼炉-同创工业炉由泰安市同创工业炉有限公司提供。泰安市同创工业炉有限公司（www.taiantongchuang.com）位于山东省泰安市新泰市楼德镇埠前村中心街中段。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前同创工业炉在加热设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。同创工业炉取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。同创工业炉全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。