

石油焦增碳剂多少钱

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 石油焦增碳剂多少钱 |
| 公司名称 | 兰州鑫永达碳化硅有限公司 |
| 价格 | .00/吨 |
| 规格参数 | 石油焦增碳剂:0-0.2mm 石油焦增碳剂:0.2-1mm 石油焦增碳剂:1-5mm |
| 公司地址 | 兰州市永登县中堡镇罗城滩村 |
| 联系电话 | 17763382376 |

产品详情

生产合成铸铁的主要原材料概况

1、废钢：相对来说就是废旧的钢铁结构件、边角余料，A3、45#、40Cr等普通的含C_W 1%、Si_W 1%、Mn_W 1%、低S、低P的材料;废旧的压力容器要通过解体，薄小的废钢料要打包，零散的或者是通过打包成块的，要能直接加入到熔炉内，不能卡炉影响布料更不能残存汽、液体引起爆炸；是不要生锈，能清除油污，国外介绍甚至要清除掉油漆和镀层的。它可以在炉料中占比到50%以上，做到少用甚至不用新生铁。

2、钢铁屑：在机加工过程中钢铁件因加工去掉的屑，其中，钢屑的化学成分与废钢相同，铁屑因铸铁的材质是普通灰铸铁还是球墨铸铁而有所不同，其主要化学成分在C_W2.5~4.0%之间，Si_W1.5~3.5%之间，Mn_W0.3~2.0%之间；钢铁屑碎小零散，要装袋或做成屑饼以方便司炉和节省能源，同样要清除油污和切削液，不生锈；若散装料将会在熔炉内占较大空间，一炉铁水要多次在不同的状态、不同的温度下加料，特别是在炉料已融化、铁水已生成时再加入的铁屑料极易氧化发渣，影响熔炼过程正常进行，而即使是氧化严重的铁屑，在熔炉内没有铁水出现的早期加入，也能正常熔炼；一般情况下铸件的切切余量也即铁屑量占比不过20%左右；

3、机杂铁：拆卸的报废的机器设备钢铁零部件、机身、底座等，化学成分相对复杂，可能含有少量合金元素或非金属杂质，一般情况下可清除其中的铝、锌、铅、锡等轻质低熔点金属和铜等有色金属以及油污泥后再使用；生产时根据产品的要求其用量可以控制到20%左右，生产球墨铸铁时尽量少用或不用；

4、回炉料：就是铸造生产时产生的浇冒系统、飞边、毛刺、铁豆、锅巴铁以及废品等，其化学成分可以方便掌握，但要除掉其表面的粘砂以及除锈后才能使用。它的占比在15~20%左右；

5、增碳剂：应该说在合成铸铁的生产中增碳剂是一个比较关键的角色——熔炼过程中由于废钢量的加大，铁水含碳低，必须采用非常手段进行增碳，由此用到了增碳剂；增碳剂——无论是其材料本身

还是其使用方法都对生产合成铸铁起到至关重要的作用。