

# 江苏江阴冷轧带钢 Q195L SPCC

产品名称	江苏江阴冷轧带钢 Q195L SPCC
公司名称	江阴鼎威新型建材有限公司
价格	4380.00/吨
规格参数	品牌:鼎威 材质:Q195L SPCC 规格:0.15-3.0
公司地址	162064395@qq.com
联系电话	051086219253 13771210888

## 产品详情

冷轧带钢一般厚度为0.15~3mm，宽度为10~1000mm，以热轧带钢为原料，在常温下经四辊或六辊冷轧机轧制成材。厚度小于0.2mm的带钢称之为极薄带钢或箔材

，是采用冷轧带钢，更进一步加工而成，通常采用多辊轧机轧制。由于冷轧板带钢的产品规格繁多、尺寸精度高、表面质量好、机械性能及工艺性能均优于热轧带钢，因而被广泛应用于机械制造、汽车制造、机车车辆、建筑结构、航空火箭、轻工食品、电子仪表及家用电器等工业部门。

冷轧带钢的产品品种很多，生产工艺流程也各有不同。具有代表性的冷轧带钢产品是金属镀层薄板（包括镀锡板和镀锌板等）、深冲钢板（以汽车用板最多）、电工硅钢板、不锈钢板、涂层（或复合）钢板等。冷轧带钢成品供应状态有板或卷或纵剪带等形式，这些要取决于用户要求。

冷轧带钢的品种主要有碳素结构钢、合金和低合金钢板、不锈钢板、电工钢和其他专用钢板等。

### 生产工艺

#### 编辑

冷轧带钢生产过程主要控制坯料准备、酸洗、冷轧、退火和精整。

坯料准备要求化学成分、宽度和厚度尺寸公差（三点差和同条差）、镰刀弯应符合要求，表面光洁，不得有裂纹、折叠、分层、气孔、非金属夹杂缺陷等。

酸洗前带钢应矫直和对焊，以便进行连续酸洗。酸洗主要是为了清除氧化铁皮。在酸洗过程中应控制酸溶液浓度和温度、酸溶液中亚铁盐含量。

为了控制厚度和板形，应调整压下、速度、张力和辊型。厚度主要采用AGC控制，板形主要靠调整辊型（轧辊凸度和凸度补偿措施）来控制，例如HC、CVC等。

退火分为中间退火和成品退火。中间退火是为了消除加工硬化，产品退火是为了得到所需的组织和性能。退火炉有连续退火炉和罩式退火炉。罩式退火炉退火过程应控制炉内保护气体的比例、加热时间、冷却时间；连续退火炉退火过程应按退火曲线控制温度、速度、时间和气氛。控制炉内带钢张力保证板形，控制炉辊凸度可以防止带钢跑偏。

精整包括平整、剪切、涂油和包装等。平整能够改善板形、净化表面和得到需要的性能。平整过程应控制带钢的伸长率，剪切主要控制尺寸和表面质量，涂油应均匀，包装应符合规定要求，有利于保管、运输和交付。