

# 精密不锈钢带批发 共发金属 吉安不锈钢带

产品名称	精密不锈钢带批发 共发金属 吉安不锈钢带
公司名称	东莞市共发金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇宵边业盛广场1号楼121号
联系电话	15999725088

## 产品详情

(2)铸坯表面凹陷AISI304不锈钢属于强收缩钢种，具有高的横向凹陷和坯壳生长不均匀趋势，在铸坯表面形成横向凹陷和边部纵向凹陷。图3-6所示为200mm X1240mm18-8型不锈钢板坯边部纵向凹陷。凹陷底部常有裂纹与偏析存在，并最终影响产品的表面质量。

横向凹陷是由于坯壳生长不均匀，在纵向收缩与钢水静压力交互作用下形成的结果。纵向凹陷的形成主要是由于结晶器保护渣选用不合理、结晶器宽窄面冷却不匹配及浸入式水口插入深度不合适等，使角部坯壳收缩强烈，对宽面形成很大的压力，在二次冷却水冷却不均匀的条件下，更易在距离边部100~200mm处形成凹陷。工艺对策结晶器采用弱冷，同时结晶器窄面与宽面平均热流的比值控制在0.80~0.90左右保证保护渣缓慢传热的同时，考虑一定的润滑作用，使角部保护渣流入均匀调整浸入式水口插入深度二次冷却采用气雾均匀冷却。

不锈钢表面主要缺陷形成原因及工艺对策(1)结疤 连铸漏钢是恶性生产事故，其发生的主要原因是和钢种特性、结晶器冷却与振动工艺不适当、保护渣选型不合理等有关。不锈钢连铸过程可用铁索体势 $F_p$ 大小对黏结漏钢倾向进行判断，当 $F_p=0.8\sim 1.05$ 时，收缩敏感性较强当 $F_p$ 小于0.8或 $F_p$ 大于1.05时，易发生黏结漏钢。

AISI304的 $F_p$ 值为1.0左右，属于收缩敏感钢种，黏结漏钢倾向很小，如果结晶器冷却较强和保护渣传热量大时，304不锈钢铸坯在结晶器弯月面处容易发生强烈收缩，过早的离开结晶器壁，反而延缓坯壳冷却效果，使坯壳变薄，在钢水静压力作用下，结晶器内也出现漏钢，漏钢处在结晶器焊合后，坯壳表面形成结疤缺陷。

针对304不锈钢由于漏钢形成的结疤，工艺对策结晶器采用弱冷保护渣黏度适中、结晶率要稍高。

不锈钢导热性差，如快速加热容易产生裂纹，故不锈钢坯的加热在开始阶段要缓慢加热，预热段的温度不应超过900 。奥氏体不锈钢在任何温度下都是奥氏体单相组织，具有良好的塑性。奥氏体不锈钢的导热率差，但因单相无组织应力，故对装炉温度要求不严。2Cr13、

3Cr13、4Cr13等马氏体不锈钢的导热性能较差，而且有较大的组织应力和热应力，因此应缓慢加热，保证烧钢均匀、烧好烧透。