

宝钢B50A800矽钢片+武钢50WW800硅钢片

产品名称	宝钢B50A800矽钢片+武钢50WW800硅钢片
公司名称	上海彭瑞国际贸易有限公司
价格	5000.00/吨
规格参数	宝钢:矽钢片 50A800:B50A800 上海:上海宝钢矽钢片
公司地址	上海市宝山区沪太路6395号1_2层A区1652室
联系电话	021-56878290 18201822543

产品详情

公司主营宝钢武钢及进口冷轧有取向及无取向电工钢（矽钢片，硅钢片），主要合作钢厂有：宝钢、武钢，马钢、鞍钢、太钢。

厚度：冷轧有取向硅钢片0.2mm,0.23mm,0.27mm,0.3mm,0.35mm.无取向硅钢片0.2mm,0.35mm、0.50mm、0.65mm，宽度：900-1300mm之间。

可供应以下牌号现货：

宝钢35A系列(厚度0.35mm) : B35A230、 B35A250、 B35A270、 B35A300、 B35A360、 B35A440、 B35A550、 B35AR300、 B35AY-1、 B35AHEV-1等。

宝钢35AH高效能系列(厚度0.35mm) : B35AH230、 B35AH250、 B35AH270、 B35AH300、 B35AH360、 B35AH440、 B35AH550等。

宝钢50A系列(厚度0.5mm) : B50A250、 B50A270、 B50A290、 B50A310、 B50A350、 B50A400、 B50A470、 B50A600、 B50A700、 B50A800、 B50A1000、 B50A1300、 B50AM1300、 B50AM470、 B50AR300、 B50AY-2、 B50AY-3、 B50AYES-1、 B50AYMZ-2、 B50AYSX等。

宝钢50AH高效能系列(厚度0.5mm) : B50AH250、 B50AH270、 B50AH290、 B50AH310、 B50AH350、 B50AH400、 B50AH470、 B50AH600、 B50AH700、 B50AH800、 B50AH1000、 B50AH1300等。

宝钢65A系列(厚度0.65mm) : B65A470、 B65A530、 B65A700、 B65A800、 B65A1000、 B65A1300等。

宝钢压缩机专用系列 : B35AY-1、 B50AY-2、 B50AY-3、 B50AYES-1、 B50AYMZ-2、 B50AYSX-2、 B50AYSX-3等。

宝钢马达专用系列：B50AM470、B50AM1300等。

宝钢高牌号系列：B35A230、B35A250、B35A270、B35A300、B35AH250、B35AH300、B50A250、B50A270、B50A290、B50AH250、B50AH270、B50AH290等。

1、退火温度 温度不宜选得过高，以能够恢复到原磁性水平为限。退火温度偏高，固然可以进一步改善磁性，但相应会影响绝缘涂层或使叠片粘结。冷轧取向电工钢带（取向**硅钢片**）一般选用 800 ± 10 。冷轧无取向电工钢片（无取向硅钢片）选用680-750，退火温度高于750，应严格控制炉内保护气氛为无氧化气氛。2、退火时间 指炉内温度达到设定退火温度后的保温时间。实际退火时间是根据退火方式、退火炉型、装炉量、装炉方式以及铁芯尺寸等因素而定。为了防止在加热和冷却过程中，由于热应力导致铁芯冲片变形，必须适当控制加热速度和冷却速度。加热方式最好选用从铁芯冲片侧面加热，以实现均匀快速加热。冷却速度视装炉量而定，应低于30 /时，装炉量更大时，还应该更低些。3、退火气氛 选用以铁芯冲片不氧化、不渗碳和电工钢带片（硅钢片）表面绝缘涂层无明显恶化为原则。最好选用含氢2-10%的氢氮混合气体。加入少量的氢可确保铁芯冲片不氧化。保护气体中的露点一般应在0 以下。4、严防渗碳和氧化 冷轧电工钢带片（冷轧硅钢片）含碳量一般小于0.003%，因此在消除应力退火时，必须严防渗碳，以免恶化磁性。炉用材料，如炉罩、底板应选用**低碳钢材**，冲片表面的残余油脂，应在退火前清除，防止冲片氧化是消除应力退火效果的重要措施。除合理选用退火气体外，在实际操作时，首先要确认炉膛密封是否完好。同时，在送电升温前，先通入保护气体进行炉内清扫。这个也可以参考下,根据实际情况设计.一、将待退火硅钢片装入铁盒(按硅钢片尺寸大小,注意装箱最好不要超过三层),装架,每箱硅钢片上覆盖一张略小于铁盒的盖板(最好用硅钢片材料做),吊至炉膛内,锁好炉盖.二、将大华表的三只 **热电偶** 安装在炉体上,装上烟囱,打开排气阀门.三、检查电气柜的电压、电流、仪表是否正常,装上大华表的记录纸,检查记录纸的正常走纸(首先打开电源开关).四、将温控表的初始温度设定为400 ,检查功率表的各项电流是否一致,在确保调整一致后,打开加热开关进行加热.五、检查电房仪表的正常与否,进行熄火炉的功率调整.六、接好氮气,检查是否漏气,并检查循环水的正常供给.七、在温度升至400 时,打开氮氮气阀门,注入100-200ml的氮气,此时将循环水的阀门打开.八、温度确定升至400 时,进行恒温,恒温1小时左右,并确定大华表温度也在400 左右(此时废气不是很多).九、保温完毕后,将温控表设定为500 ,进行加热,此间注意**电流表** 的状况是否一致,有问题及时处理.十、温度升至500 时进行恒温45分钟左右,此时看炉体有无变化,是否有漏气现象,循环水供给是否正常.十一、恒温完毕后,将温控表设定为600 ,进行加温.将氮气调压阀调大,注入200-400 ml的氮气,此时废气较多.十二、温度升至600 时,恒温45分钟左右,此时看一看电压是否正常.十三、最后将温控表设定为680 -750 (根据硅钢片材质而定,冷轧无取向硅钢片低牌号国产B50A600、50W600、50 A600、50WW540以下一般退火温度在680 左右,**进口** 同等材质可适当+20 ,无取向高牌号一般退火温度在750 左右.冷轧取向硅钢片一般退火温度为820 左右).氮气可以开大一些,或保持400 ml的氮气,此时废气较多.十四、温度升至设定温度后,恒温时间不可少于2小时,大华表也应在设定温度上下,此时可将排气阀门关小一些.十五、结束后,将排气阀门关小(不关闭即可),氮气注入在100-200ml,循环水阀门可关闭(出水阀门一直是打开的),关闭加热开关、电源开关.十六、检查无误后,该炉硅钢片去应力退火过程进入自然冷却状态,当炉内温度降至380 以下(最好是350)方可出炉.

