

正宏钢材服务周到 弹簧钢板薄板热处理工艺 内蒙古弹簧钢板薄板

产品名称	正宏钢材服务周到 弹簧钢板薄板热处理工艺 内蒙古弹簧钢板薄板
公司名称	东莞市正宏模具钢材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东东莞市长安上沙工业园区
联系电话	15322462244

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市正宏模具钢材有限公司

低合金结构钢是指在普通碳素钢中加入少量或微量合金元素，而使钢材性能发生变化，得到比一般碳钢性能更为优良的钢，还具有耐高温、耐低温等特殊性能。由于在这种钢中加入的合金元素总量不多，这类合金钢属于低合金钢。

低合金钢包括可焊接的低合金高强度结构钢，低合金耐候钢、钢筋用低合金钢、铁道用低合金钢、矿用低合金钢及其他用低合金钢。

根据钢种和钢的质量要求，合金结构钢的冶炼，正宏模具钢材公司采用氧气顶吹转炉、平炉、电弧炉;或再加电渣重熔、真空除气。

铸锭可采用连铸或模铸。

钢锭应缓慢冷却或热送锻造、轧制。

钢锭加热时，应力求温度均匀并有足够的保温时间，以改善偏析缺陷和避免锻、轧时变形不均匀;锻、轧后的钢材，尺寸小的、特别是含碳0.2%左右的渗碳钢,在600 以上时应快速冷却,以免加重带状

组织;截面较大的锻件，应采取措施消除内应力和白点。

调质钢应尽可能淬火成马氏体组织，然后回火成索氏体组织;渗碳钢在渗碳过程中，渗层浓度梯度不宜过大,以免在渗层晶界上出现连续网状碳化物;氮化钢必需先经热处理得到所需的性能，再经后精加工才能进行氮化。氮化处理后除将脆薄的"白层"研磨除去外，不再加工。

Q460E低合金高强钢焊接时的注意事项有哪些?

主要注意事项有：

- 1、焊接前将焊缝附近杂物、药皮等清理彻底后再进行焊接，以保证焊接质量。
在焊缝周围涂抹防飞溅液，不得在焊缝以外的其它任何部位点焊、引弧、试焊等。
- 2、所有焊缝均为满焊，焊缝高度要符合图纸设计要求，焊角尺寸不得低于与相连的较薄板件的厚度。
特别注意底法兰及牛腿处焊高。翼板对接焊口，要气刨清根彻底后焊接，焊接前必须加设引弧板，焊缝不得低于母材，且余高不得大于2mm，余高过高或有焊瘤等要用磨光机打磨清除。焊后将引弧板刨掉，用磨光机将边部打磨平整。
- 3、焊缝外观成形光滑美观，不得有任何焊接缺陷，如气孔、咬边、流淌、焊不到头、包角不完整、未封口等现象。

另外还要注意的是系杆、柱撑、水平撑等其它构件焊接质量要求同上，角钢构件特别注意对接口焊缝质量，所有焊缝均不得出现咬边现象。