

惠州铸铁成分分析测试

产品名称	惠州铸铁成分分析测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

铸铁成分分析

铸铁是含碳量大于2.11%（一般为2.5~4%）的铁碳合金。它是以铁、碳、硅为主要组成元素并比碳钢含有较多的锰、硫、磷等杂质的多元合金。有时为了进步铸铁的机械性能或物理、化学性能，还可加进一定量的合金元素，得到合金铸铁。根据碳在铸铁中存在形式的不同，铸铁可分为白口铸铁、灰口铸铁和麻口铸铁。根据铸铁中石墨形态不同，铸铁可分为灰铸铁、可锻铸铁和球墨铸铁。

测试项目：铸铁成分分析测试。

测试目的：测试铸铁内各金属元素含量，判定其是否符合标准要求。

项目介绍：铸铁是含碳量大于2.11%（一般为2.5~4%）的铁碳合金。它是以铁、碳、硅为主要组成元素并比碳钢含有较多的锰、硫、磷等杂质的多元合金。有时为了进步铸铁的机械性能或物理、化学性能，还可加进一定量的合金元素，得到合金铸铁。根据碳在铸铁中存在形式的不同，铸铁可分为白口铸铁、灰口铸铁和麻口铸铁。根据铸铁中石墨形态不同，铸铁可分为灰铸铁、可锻铸铁和球墨铸铁。

测试要求：

测试标准	标准名称	样品要求	测试内容	适用范围
GB/T 4336-2016	碳素钢和中低合金钢多元素含量	样品应足够覆盖火花架激发孔径	C、Si、Mn、P、S、Cr、Ni、W、	碳素钢，中低合金钢

的测定 火花放电 , 通常采用直径 Mo、V、Al、Ti
原子发射光谱法 大于16mm , 厚度 、Cu、Nb、Co、
(常规法) 大于2mm。 B、Zr、As、Sn

GB/T 20123-2006 钢铁总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法) 试样质量不小于100g , 详细参考GB/T 20066 碳含量 (质量分数0.005%~4.3%) 硫含量 (质量分数0.005%~3.3%) 钢铁产品

GB/T 9439-2010 灰铸铁件 适用于砂型或导热性与砂型相当的铸型中铸造的灰铸铁件

GB/T 1348-2009 球墨铸铁件 适用于砂型或导热性与砂型相当的铸型中铸造的普通和低合金球磨铸铁件

GB/T 9440-2010 可锻铸铁件 适用于砂型或导热性与砂型相当的铸型中铸造的可锻铸铁件

GB/T 8263-2010 抗磨白口铸铁 采取切屑时 , 应取自铸造表面6mm以下。 C、Si、Mn、P、S、Cr、Ni、Mo、Cu 镍铬合金抗磨白口铸铁件和铬合金抗磨白口铸铁件 ; 适用于冶金、建材、电力、建筑、船舶、煤炭、化工和机械行业等行业的抗磨损零部件。

GB/T 9437-2009 耐热铸铁件 C、Si、Mn、P、S、Cr、Al 适用于砂型铸造或导热性与砂型相仿的铸型中浇注而成的且工作在1100 以下的耐热铸铁件

GB/T 8491-2009	高硅耐蚀铸铁件	C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo、Cu	含硅10.00%~15.00%的高硅耐蚀铸铁
GB/T 11352-2009	一般工程用铸造碳钢件	C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo、Cu、Ni、V	适用于一般工程用铸造碳钢件
GB/T 14408-2014	一般工程与结构用低合金钢铸件	P、S	适用于一般工程与结构用低合金钢铸件
GB/T 7659-2010	焊接结构用铸钢件		适用于一般工程结构用焊接性好的铸钢件
JB/T 6402-2018	大型低合金钢铸件技术条件		适用于砂型铸造或导热性与砂型相仿的铸型中浇注的铸件和一般大型低合金钢铸件
GB/T 5680-2010	奥氏体锰钢铸件	C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo、Ni、W	适用于奥氏体锰钢铸件、适用于冶金、建材、电力、建筑、铁路、国防、煤炭、化工和机械等行业的受不同程度冲击负荷的耐磨损铸件
GB/T 6967-2009	工程结构用中、高强度不锈钢铸件	C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo、Ni、W、Cu、V	适用于工程结构用中高强度马氏体不锈钢铸件
GB/T 8492-2014	一般用途耐热钢和合金铸件	C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo、Ni、Nb、W	适用于一般用途耐热钢和合金铸件
GB/T 16253-1996	承压钢铸件	当壁厚大于15mm时，应在铸造表面下至少6mm处取样。	C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo、Ni、V、Cu 适用于碳钢和合金钢制造的承压钢铸件

GB/T 1412-2005 球墨铸铁用生铁 /

C、Si、Ti、Mn、适用于球磨铸铁

P、S、As、Pb、B用生铁

i、Sb