<<转炉护炉实用技术>>

图书基本信息

书名:<<转炉护炉实用技术>>

13位ISBN编号: 9787502459260

10位ISBN编号:750245926X

出版时间:2012-4

出版时间:冶金工业出版社

作者:田志国

页数:166

字数:149000

版权说明:本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介,请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com

<<转炉护炉实用技术>>

内容概要

田志国编著的《转炉护炉实用技术》共分7章,从护炉材质、转炉砌筑、冶炼护炉、护炉操作等方面 精要地介绍了转炉护炉技术和操作。

《转炉护炉实用技术》适合广大转炉炼钢工程技术人员和转炉炼钢操作工人阅读,也可作为大专院校 、职业技术院校的实习、实训教材。

<<转炉护炉实用技术>>

书籍目录

- 1耐火材料与转炉炉衬
- 2 转炉的砌筑
- 3 转炉修炉及开、停炉操作
- 4 转炉冶炼护炉技术
- 5 转炉护炉操作工艺
- 6 转炉溅渣护炉技术
- 7 转炉炼钢常见事故的排除及预防
- 参考文献

<<转炉护炉实用技术>>

章节摘录

版权页: 插图: 吊吹会使渣中FeO积聚, 易产生爆发性喷溅, 应严禁"吊吹"。

合理调整枪位可以调节熔池液面和内部的搅拌作用。

如果短时间内高、低枪位交替操作,还有利于消除炉液面上可能出现的"死角",消除渣料成坨,加快成渣。

B枪位与渣中FeO含量的关系 枪位不仅影响着FeO的生成速度,同时也关系着FeO的消耗速度。

当枪位低到一定的程度,或长时问使用某一低枪位吹炼时,熔池内脱碳速度快,渣中FeO的消耗数量也多,因此熔渣中FeO的含量会减少,导致熔池返干,进而引起金属喷溅。

高枪位吹炼熔池内的脱碳速度减缓,搅拌作用减弱,熔渣FeO积聚,提高了FeO含量,有利于化渣;长时间高枪位吹炼也会引起喷溅。

在吹炼的不同阶段,根据任务的需要,通过枪位的改变控制渣中FeO含量。

吹炼初期要求稍高枪位操作,渣中FeO含量高些可及早形成初期渣脱除磷、硫;吹炼中期,适当地调节枪位,控制合适FeO含量以防喷溅;吹炼后期最好降低枪位以降低渣中FeO含量,提高钢水收得率。 C枪位与熔池温度的关系 枪位对熔池温度的影响是通过炉内化学反应速度来体现的。

低枪位操作,氧气、渣、金属液乳化充分,接触密切,化学反应速度快,熔池搅拌力强,升温速度快;吹炼时间短,热损失相对减少,炉温较高。

高枪位操作,熔池搅拌力弱,反应速度减慢,因而熔池升温速度也缓慢,延长吹炼时间,热损失部分相对增多,温度偏低。

4.2.4.3 冶炼枪位的确定 确定合适的枪位应考虑以下因素:(1)铁水成分。

若硅含量高,渣量大,易喷溅,枪位不要过高;铁水锰含量高,枪位可以低些;铁水磷、硫含量高时 ,应尽快成渣去磷、硫,枪位可适当高些;废钢中生铁块多,导热性差。

<<转炉护炉实用技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介,请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com