

# Анкета по сталеплавильному производству



Название предприятия: \_\_\_\_\_

Контактное лицо (Ф.И.О., должность): \_\_\_\_\_

Тел./Факс: \_\_\_\_\_ E-mail: \_\_\_\_\_

Страна: \_\_\_\_\_ Город: \_\_\_\_\_

## 1) Задачи требующие решения (отметить необходимое)

- повышение жидкотекучести расплава       снижение объёма усадочной раковины слитков
- снижение вероятности образования трещин       снижение межкристаллитной коррозии
- повышение трещиностойкости слитков       улучшение механических свойств
- улучшение износостойкости       улучшение износостойкости
- повышение прочности и ударной вязкости при отрицательных температурах       снижение ликвационных дефектов
- другое \_\_\_\_\_

## 2) Выпускаемые марки стали:

- низколегированная сталь       среднелегированная сталь       высоколегированная сталь
- (марка) \_\_\_\_\_ (марка) \_\_\_\_\_ (марка) \_\_\_\_\_
- (объем т) \_\_\_\_\_ (объем т) \_\_\_\_\_ (объем т) \_\_\_\_\_
- углеродистая сталь       другое
- (марка) \_\_\_\_\_ (марка) \_\_\_\_\_
- (объем т) \_\_\_\_\_ (объем т) \_\_\_\_\_

## 3) Плавильный агрегат:

- индукционная печь       конвертор       дуговая печь       другое (указать):
- Ёмкость \_\_\_\_\_ т      Ёмкость \_\_\_\_\_ т      Ёмкость \_\_\_\_\_ т      Ёмкость \_\_\_\_\_ т
- Футеровка \_\_\_\_\_ Футеровка \_\_\_\_\_ Футеровка \_\_\_\_\_ Футеровка \_\_\_\_\_

## 4) Способ производства:

- центробежное литье       заливка в изложницы с верху       заливка в изложницы через сифон
- МНЛЗ       другие технологии(указать)

## 5) Дополнительное оборудование:

- промежуточный ковш       агрегат печь-ковш       вакууматор
- установка доводки металла       другое (указать):

## 5.1) Наличие трайб-аппарата:

одноручевой      двухручьевой      четырехручьевой      отсутствует

**6) Ёмкость и типы ковшей имеющиеся в наличии:**

стопорный                       двустопорный                       шибберный                       другое  
Ёмкость \_\_\_\_\_                      Ёмкость \_\_\_\_\_                      Ёмкость \_\_\_\_\_                      Ёмкость \_\_\_\_\_

**7) Ёмкость и тип ковша планируемого для модифицирования:** \_\_\_\_\_

**7.1) Наличие оборудования для продувки аргоном (указать м<sup>3</sup>/т):** ( \_\_\_\_\_ )

стационарный пост     переносное оборудование

**7.2) Метод продувки аргоном:**

пробка     фурма

**8) Технология модифицирования (если есть):** \_\_\_\_\_

**8.1) Применяемый модификатор (указать производителя, марку, проволока или фракция)**

**8.2) Температура базового металла при обработке модификатором (указать):** \_\_\_\_\_ °С

**9) Предлагаемая марка стали для улучшения качества:** \_\_\_\_\_

**9.1) Содержание фосфора и серы в исходном металле (указать):** S \_\_\_\_\_ %, P \_\_\_\_\_ %;

**9.2 ) Остаточный алюминий:**

до 0,02%                       от 0,02 до 0,05%                       более 0,05%

**9.3) Остаточный кальций:**

до 0,002%                       от 0,002%

**9.4) Температура металла при разливке:** \_\_\_\_\_ °С

**10) Длительность разливки стали после обработки модификатором:**

до 10 мин.                       от 10 до 15 мин.                       более 15 минут

**11) Технический контроль:**

химическая лаборатория    УЗК  
 механическая лаборатория  
 металлографическая лаборатория                       лаборатория неразрушающего контроля