

专利号：ZL201410616335.6

发明名称：高铬铸铁衬板

发明人：王子豪

专利权人：驻马店市三山耐磨材料有限公司

摘要：

本发明公开了一种高铬铸铁衬板，是按照如下方法及步骤实现的：按正常铸造工艺进行钢水熔化；控制钢水中各金属的百分含量成分如下：C：2.0-3.3%Cr：10-26%，Cu：0.5-1.0%，Ti \leq 1%，Re：0.5-1.0%，Ni： \leq 1%；浇铸前再次进行化验，确定钢水中的各金属满足步骤 2 的条件；钢水出炉前浇铸温度 1450 $^{\circ}$ C-1500 $^{\circ}$ C；热处理温度必须在 105 $^{\circ}$ C-200 $^{\circ}$ C，平均每小时按 100 $^{\circ}$ C 保温，出炉后迅速放置于淬火液中，出来的温度控制在 200 $^{\circ}$ C 以下；回火温度 200 $^{\circ}$ C 应在 6-8 小时即可。此材质和原高铬铸铁材质的内部组织结构基本一样，但由于省去了贵重金属钼，用编织机及淬火液解决其淬透性问题，使衬板成本大大降低，每吨可节约 1500 元以上。

主权项：

1. 高铬铸铁衬板，其特征在于，按照如下方法及步骤实现：1) 按正常铸造工艺进行钢水熔化；2) 控制钢水中各金属的百分含量成分如下：C、2.0~3.3%，Cr、10~26%，Cu、0.5~1.0%，Ti \leq 1%，Re、0.5~1.0%，Ni \leq 1%；3) 浇铸前再次进行化验，确定钢水中的各金属满足步骤 2 的条件；4) 钢水出炉前浇铸温度，控制在 1450 $^{\circ}$ C~1500 $^{\circ}$ C；5) 热处理温度必须在 105 $^{\circ}$ C~200 $^{\circ}$ C，平均每小时按 100 $^{\circ}$ C 保温，出炉后放置于淬火液中，出来的温度控制在 200 $^{\circ}$ C 以下；6) 回火温度 200 $^{\circ}$ C 应在 6~8 小时。