

专利号：ZL201410356018.

发明名称：一种颚式破碎机用高铬合金耐磨衬板

发明人：汪德发

专利权人：宁国市开源电力耐磨材料有限公司

摘要：

本发明公开了一种颚式破碎机用高铬合金耐磨衬板，各成分及重量百分比为：C：3.1—3.16%、Mn：1.2—1.3%、Cr：26.6—27%、Si：1.24—1.28%、Mo：0.5—0.6%、B：0.06—0.08%、Cu：0.06—0.08%、Re：0.04—0.06%、S：≤0.02%、P：≤0.02%；余量为Fe。本发明的高铬合金耐磨衬板通过合理的改善配方，通过合理的熔炼、变质、浇注等加工工艺，让耐磨衬板具有良好的耐磨性、硬度、强度、耐腐蚀性、韧性，通过浇铸时间、砂型温度的控制，防止缩松、缩孔的产生，也提高了耐磨衬板的韧性和耐磨性，表面邵氏A型硬度≥60度，冲击值≥5.0J/cm²，使用寿命为11000—12000小时，且合金种类少，降低了成本。

主权项：

1. 一种颚式破碎机用高铬合金耐磨衬板，其特征在于：所述的颚式破碎机用高铬合金耐磨衬板的制备方法为以下步骤：(1)制备砂型；(2)原料熔炼：用珍珠砂覆盖液面；温度为1520—1525℃时加入锰铁；温度为1530—1535℃时加入硅铁、硼铁，并进行成分分析、微调；(3)扒渣、终脱氧处理；(4)加入钢包覆盖剂；(5)加入Re进行变质处理：粒度1.0—1.5mm，在40—45%的铁水倒入钢水包时加入；(6)进行浇铸：温度为1400—1420℃；(7)淬火处理：200摄氏度以下装炉，在200摄氏度保温1.2—1.4小时，再以120℃/h的速率加热2小时，在温度为760—780℃时，保温0.6—0.8小时；在温度为1040—1060℃时，保温1.5—1.6小时，然后空淬；(8)回火处理：在温度为240—260℃时，保温1.6—1.8小时，再以150℃/h的速率加热2小时，在温度为540—560℃时，保温1.2—1.4小时，

然后再以 120°C/h 的速率冷却至室温；其中所述的颚式破碎机用高铬合金耐磨衬板各成分及重量百分比为：C：3.1—3.16%、Mn：1.2—1.3%、Cr：26.6—27%、Si：1.24—1.28%、Mo：0.5—0.6%、B：0.06—0.08%、Cu：0.06—0.08%、Re：0.04—0.06%、S：≤0.02%、P：≤0.02%；余量为 Fe。