

<<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

## &lt;&lt;转炉护炉实用技术&gt;&gt;

## 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，或长时间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>