

内部事项

原材料订货技术要求

重庆长征重工有限责任公司
日期 2019 共 5 份第 002 号
复印 材料 2019-65

产品名称	2018K-03 系列产品	产品图号	/
材料牌号	18Cr2Ni4WA	材料规格	钢锭
发放单位	技术中心、锻件制造公司、采购部、品质保障部		

技术要求:

- 1、冶铸方式: 电炉冶炼、炉外精炼、真空脱气处理保温冒口钢锭, 去应力退火交货。
- 2、化学成分: 符合 GB/T3077-1999。
- 3、气体含量: 每一熔炼炉号钢锭的气体含量应满足下表要求:

N	H	O
≤70ppm	≤2ppm	≤30ppm

- 4、非金属夹杂: 确保锻后钢中的非金属夹杂物按 CB/T1159-1998 进行显微检验小于 GB/T10561 评级图 I 中 A、B、C、D 类的 2.5 级, 总和小于 5 级。
- 5、确保锻后按 GB/T226-1991 进行低倍组织检验, 横截面酸浸试片上不得有目视可见的缩孔、气泡、裂纹、夹杂、翻皮、白点及晶间裂纹, 酸浸低倍组织的一般疏松不大于 2 级, 中心不大于 2 级, 偏析不大于 2 级 (评定方法按 GB/T1979-2001)。
- 6、探伤: 当锻造比 ≥ 3 时, 钢锭冶金缺陷应能保证锻件探伤, 要求达到 GB/T6402-2008 标准中 3 级要求。
- 7、锭型: 钢锭实际重量偏差控制在 3% 以内, 有效锭身比重 ≥ 82%。
- 8、表面质量: 表面不得有夹渣、裂纹、溅疤、重皮等缺陷, 若存在以上缺陷, 必须清除, 但缺陷清除部位应呈斜坡形, 上口宽与凹坑深之比应大于 5:1, 且清除面与原金属表面交界处之间圆角过渡。
- 9、标识: 每支钢锭水口端用白漆写上材料牌号、熔炉炉号、规格、重量、全炉支数, 要求字迹清晰。
- 10、供方交货需出具报告: 原材料合格证书 (冶铸方式、化学成分、气体含量报告)。
- 11、其余按 GB/T3077-1999 《合金结构钢》执行。
- 12、钢锭复验合格不免除供应商责任。
- 13、若因钢锭质量问题导致产品质量问题, 由供应商负责。

受控
分发号 104

复验要求: 钢锭复验化学成分、气体含量、表面质量、重量, 锻后复验非金属夹杂。

编制		审核	彭朝伟 19.6.25	批准	过雲峰 2018.6.25
----	--	----	-------------	----	---------------

