

# 大连QSTE340TM酸洗卷批发

生成日期: 2025-10-29

酸洗段由3个长34m的酸槽组成，前面设有用于倒车时冲洗带钢表面的备用漂洗单元，酸槽之间由一套挤干辊隔开。采用盐酸酸洗，新酸液浓度为18%，酸洗方式为紊流浅槽酸洗。另外，设有3个60m<sup>3</sup>卧式储酸罐分别为3个酸槽供酸，罐与罐间采用级联连接。盐酸通过酸槽与酸罐之间的石墨热交换器加热后注入酸槽。在3#酸罐设有新酸注入点，在1#酸罐设有酸分析仪、排废酸泵。当1#酸罐酸液达到设定浓度时，废酸排放至酸再生车间，再生酸返回3#酸罐。酸再生车间的再生能力平均为7m<sup>3</sup>/h，另外，一套缓蚀剂喂入系统用于将缓蚀剂喂入3#酸罐，如果缓蚀剂连续喂入，带钢在酸液中的停留时间可超过2min而不过酸洗。酸洗前可用清水将设备里的泥垢等杂质冲洗一遍。大连QSTE340TM酸洗卷批发

酸洗结束后需要用钠、钒、氢氧化钠以及软化水配置好的碱液进行碱洗，以此来达到酸碱中和防止设备被腐蚀。碱洗之后再用水进行清洗，将设备内部残留的液体全部清洗干净即可。工欲善其事必先利其器，同样对于换热设备，想要它高效的运行，对其进行定期的清洗是很有必要的。酸洗板是一个发展中的钢材品种，目前市场需求主要集中在汽车行业、压缩机行业、机械制造行业、零配加工行业、风机行业、摩托车行业、钢家具、五金配件、电柜货架及各种形状的冲压件等。大连QSTE340TM酸洗卷批发酸洗卷板涂油板是汽车业需要的新钢种，其较好的表面质量、厚度公差、加工性能。

酸洗板与热轧板相比之特点：表面质量好，与普通热轧板相比，热轧酸洗板去除了表面氧化铁皮，提高了钢材的表面质量，便于焊接、涂油和上漆。尺寸精度高，平整后，可使板型发生一定变化，从而减少不平度的偏差；提高了表面光洁度，增强了外观效果。使用热板对焊接的影响：点焊：由于表面有氧化皮，必须去除后方可进行点焊，具体屈服强度需做焊接实验。螺栓焊：需去除氧化皮，具体屈服强度需做焊接实验。普通焊：飞溅大，变形难控制，焊缝打磨困难，变形大，整形困难；会增加工作量 相同焊接条件下的屈服强度需要焊接实验确定。激光切割：激光切割变形大。对尺寸要求高的零件不宜使用，会对后面焊接产生较大的影响。折弯：冷弯成型或冲压性能较低，容易产生折弯裂纹，易降低产品使用寿命，造成失效。

单件酸洗法是一种很原始、很简的酸洗方法，其特点是不需开卷，将整卷线材或松卷后的带钢钢卷进行酸洗，然后再吊放到水池中冲洗。由于酸洗质量差，生产效率低，尤其对环境的污染很大，目前被大力淘汰。连续式酸洗是一种高产，发展较快的酸洗方法，它是通过在机组上设置焊机和活套装置，使工艺段在换卷时不停机，保证机组连续运行，但机组长，设备复杂，投资较高。连续式酸洗线主要有两种形式，分别是连续卧式酸洗机组和连续塔式酸洗机组。半连续式酸洗是相对于单件式和连续式而言的，由于它不需设置焊机(或设置简易焊机如缝合机等)和大容量活套，因此，在换卷时要停机。酸洗板卷加工生产的无花镀锌板表面没有花纹，没有花镀锌板那样明暗，类似于冷板。

酸洗卷是汽车业需要的新钢种，其较好的表面质量、厚度公差、加工性能，可以替代车身覆盖件和以往用冷轧板生产的汽车零部件，由此降低原材料成本10%左右。随着经济的发展，汽车的生产也大幅增加，板材的使用量不断提高，国内汽车行业许多车型的零部件原设计要求使用热轧酸洗板。酸洗板卷是一个发展中的钢材品种，目前市场需求主要集中在汽车行业、压缩机行业、机械制造行业、零配加工行业、风机行业、摩托车行业、钢家具、五金配件、电柜货架及各种形状的冲压件度等。随着技术进步，热轧酸洗板目前已涉及到家电、集装箱、电器控制柜等行业，其中使用热轧酸洗板代替冷板在一些行业发展很快。酸洗板卷是以优良热轧薄板专为

原料，经酸洗机组去除氧化层，切边，精整后，表面质量和使用要求（主要是冷弯成型或冲压性能）介于热轧板和属冷轧板之间的中间产品，是部分热轧板和冷轧板理想的替代产品。酸洗也就是清洁金属表面的方式。大连QSTE340TM酸洗卷批发

热轧酸洗卷用途：热轧酸洗卷的产品具有强度高、韧性好、易于加工成型及良好的可焊接性等优良性能。大连QSTE340TM酸洗卷批发

酸洗还原作用金属铁与hcl作用而析出氢，氢原子很活泼，并且有很强的还原能力，它可将高价铁的氧化物和高价铁盐还原成易溶于酸的低价铁的氧化物及低价铁盐，从而提高氧化铁皮的溶解速度，酸洗产品特点用酸洗板替代部分冷轧板，可以为企业节约成本。与普通热轧板相比，热轧酸洗板除了表面氧化铁皮，提高了钢材的表面质量，便于焊接、涂油和上漆。平整后，可使板型发生一定的变化，从而减少不平度的偏差。提高了表面光洁度，增强了外观效果。大连QSTE340TM酸洗卷批发