

Тема 1.2.

Производство стали



Содержание учебного материала:

Производство стали в конверторах,
мартеновских печах.

Производство стали в электропечах.

Сталь – сплав железа с углеродом, с процентным содержанием углерода до 2,14



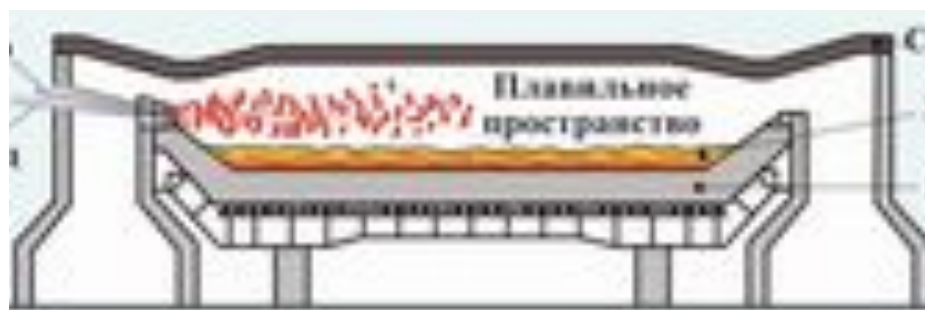
стали

Основные способы производства стали:

1. Конверторный



2. Мартеновский

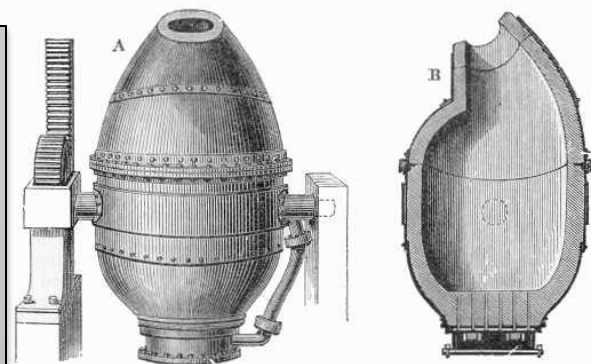


3. Электрический



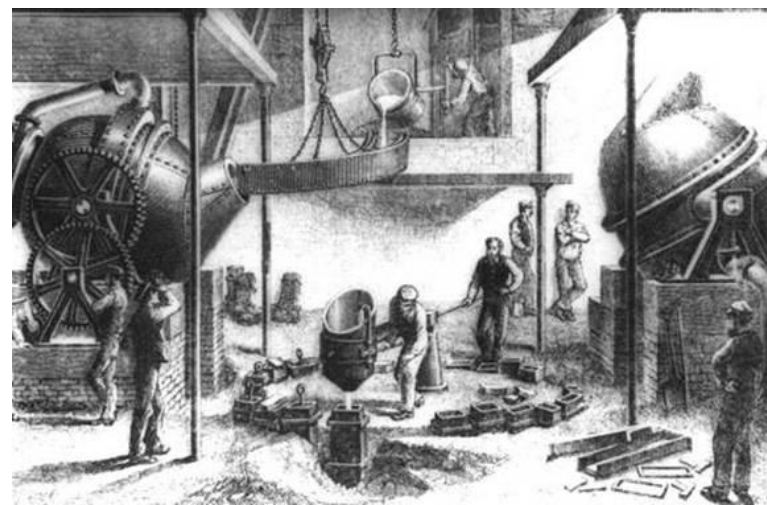


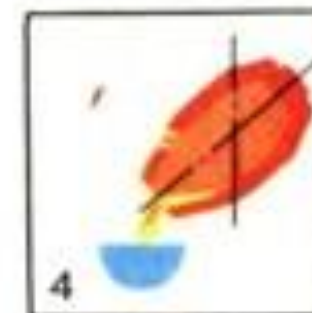
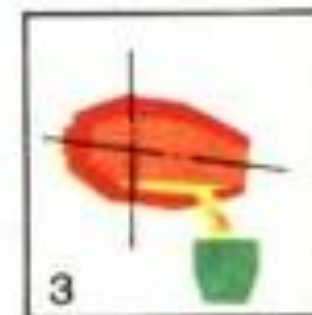
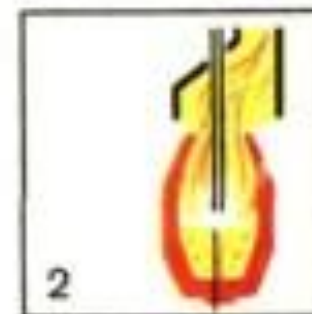
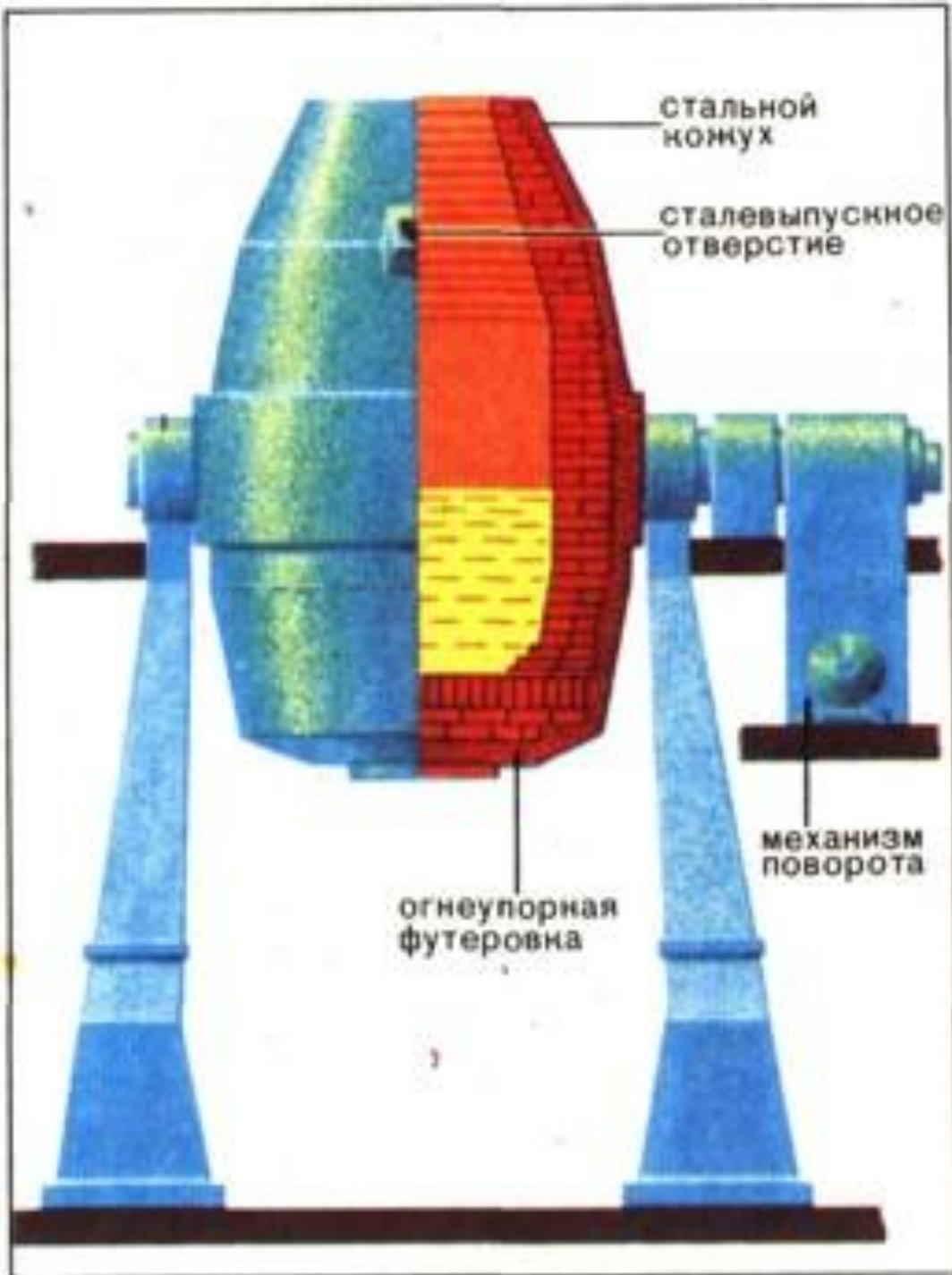
Изобретателем конвертерного способа считают англичанина Г. Бессемера, впервые осуществившего в 1854—1856 гг. получение стали без расхода топлива, продувкой воздуха через расплавленный чугун.



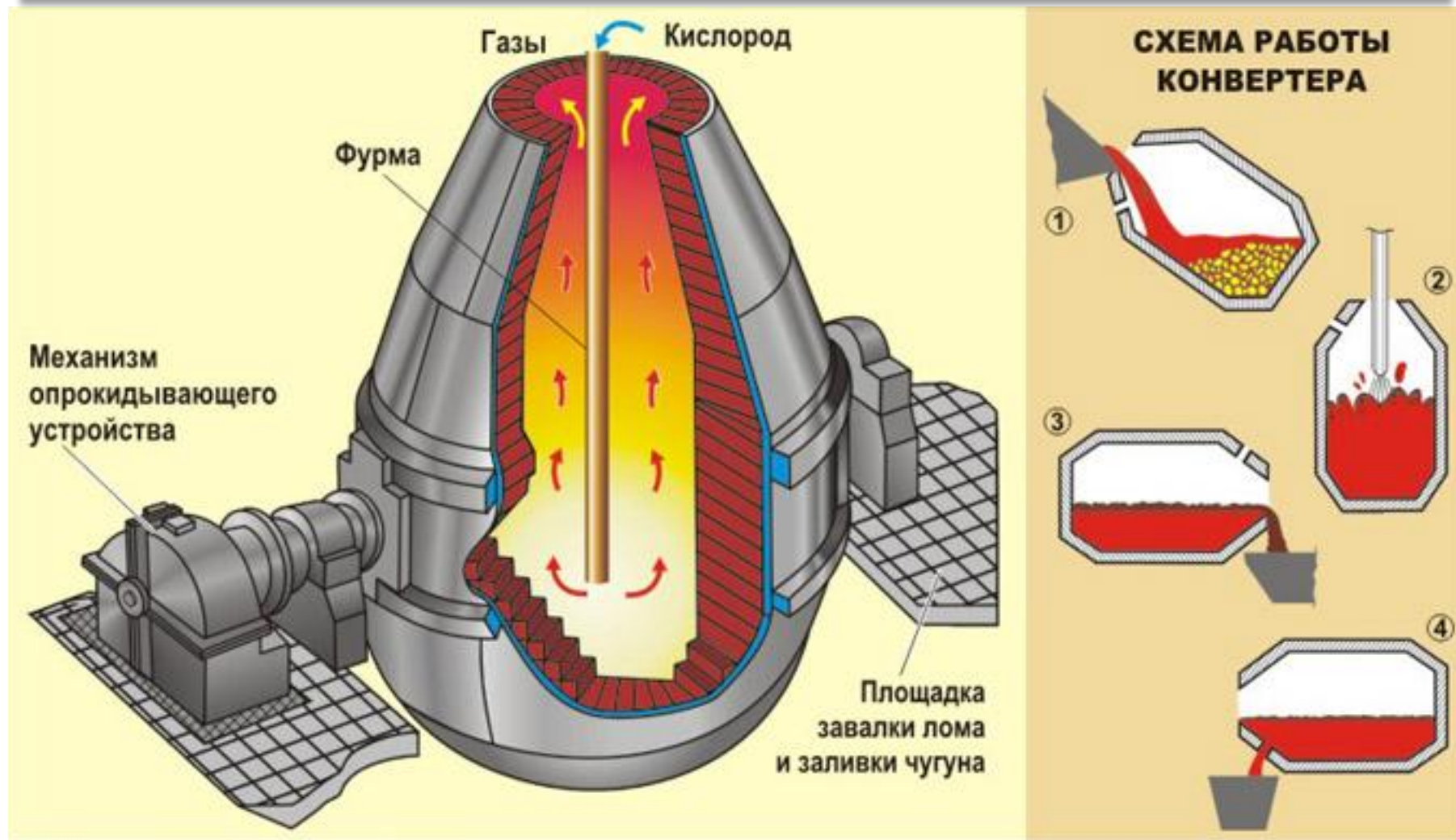
Перед старыми способами получения стали бессемеровский способ имел два неоспоримых преимущества — очень высокую производительность, отсутствие потребности в топливе. Недостатком бессемеровского процесса является ограниченная гамма чугунов, которые могут перерабатываться этим способом, так как при динасовой футеровке не удастся удалить из металла такие примеси, как серу и фосфор, в том случае, если они содержатся в чугуне.

Новым важным этапом, вновь поставившим конвертерные способы на современный уровень и обеспечившим ему повсеместное широкое применение, явилась замена воздушного дутья кислородным.





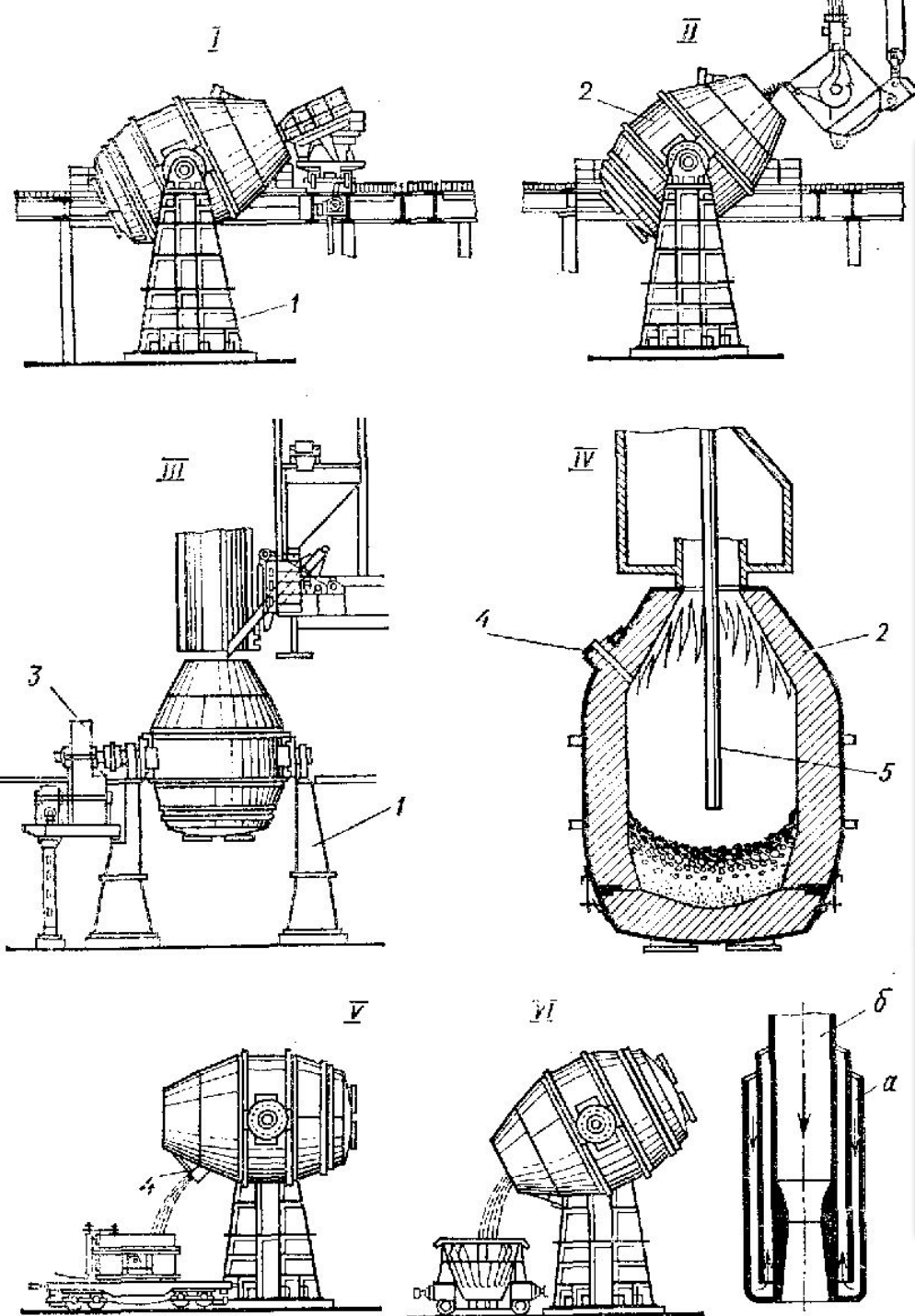
Конвертер с кислородным дутьём



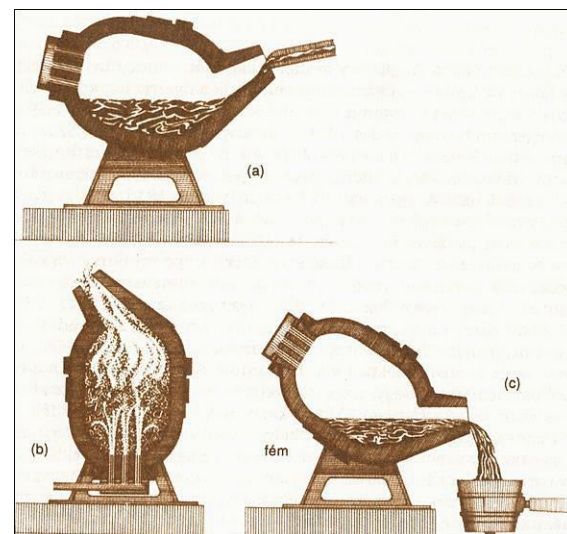
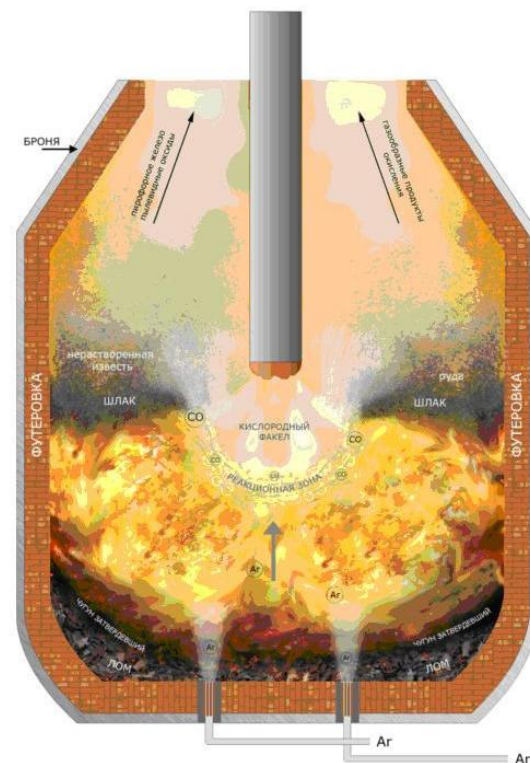
Получение стали в кислородном конвертере:

I - завалка лома ~3 мин;
II - заливка чугуна ~ 5 мин;
III - загрузка извести ~ 1 мин;
IV - продувка (первый период 16 мин, второй ~ 8 мин);
V - выпуск стали ~ 5 мин;
VI - слив шлака (после первой продувки ~ 8 мин, после выпуска стали ~ 3 мин);

1 — опорная станина;
2 — корпус конвертера;
3 — механизм поворота конвертера;
4 — выпускное отверстие для стали;
5 — водоохлаждаемая фурма для кислорода;
а — каналы для воды;
б - канал для кислорода в наконечнике фурмы.



Кислород вдувают в конвертер вертикальной трубчатой водоохлаждаемой фурмой, опускаемой в горловину конвертера, но не достигающей до уровня металла на 1200—2000 мм. Таким образом, кислород не продувается через слой металла (как воздух в старых конвертерных процессах), а подается на поверхность залитого в конвертер металла. Однако и при таком способе подвода кислорода процесс идет очень горячо, что дает возможность перерабатывать чугуны с различным содержанием примесей, а также не только вводить в конвертер жидкий металл, но и добавлять к нему для охлаждения скрап или железную руду (количество скрапа на некоторых заводах доводят до 30 % массы металла). Конвертор установлен на станине и имеет механизм вращения. Вначале отделяют кремний, марганец, фосфор, который переходит в шлак, его сливают. Затем вводят известь для отшлакования серы. Одновременно выгорает углерод. Процесс идет с бурным выделением тепла, поэтому топлива не требуется. Температура достигает 2500°C. В конце плавки сталь раскисляют, то есть отнимают кислород.



Преимущества кислородно конверторного способа:

- 1. Не требует больших капитальных затрат.**
- 2. Высокая производительность.**
- 3. Порядка 45 % стали выплавляется этим способом.**



Мартеновский способ

Мартеновские печи, предназначенные в основном для выплавки высококачественной стали, строят разной вместимости и производительности (10—500—900 т). В первых печах, предложенных французом П. Мартеном, под, стены и свод выкладывали из динасового огнеупорного кирпича. В 1880 г. в России была построена первая мартеновская печь с подом и стенами из доломитового кирпича, которые затем получили широкое распространение. В современном сталеплавильном производстве для кладки стен и пода печей применяют и кислые, и основные огнеупоры (этим отличается устройство основных и кислых мартеновских печей), а своды делают из термостойкого хромомагнезитового кирпича. Ванна печи, удерживающая расплавленные материалы, имеет сферическую форму, и ее длину и ширину обычно определяют на уровне порогов садовых окон, через которые и производят загрузку в печь твердых материалов. Современная 500-тонная печь имеет ванну длиной 16,4 м, шириной 5,9 м и глубиной более 1 м. Производство этой длины на ширину принято считать условной площадью пода мартеновской печи.



**МАРТЕН (Martin) Пьер
(1824-1915)
французский металлург**

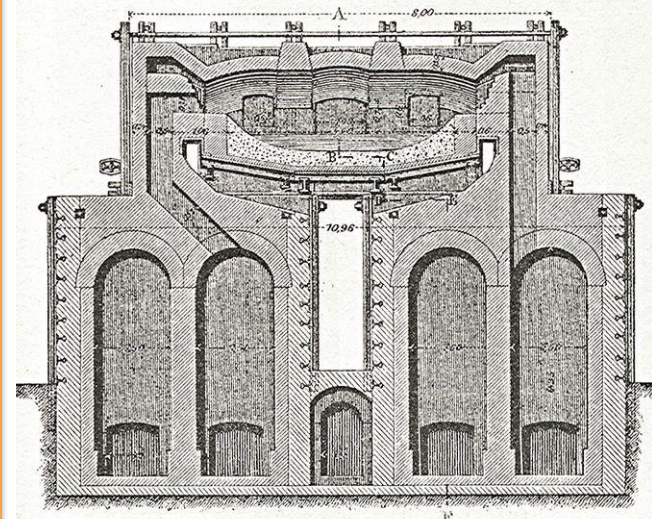
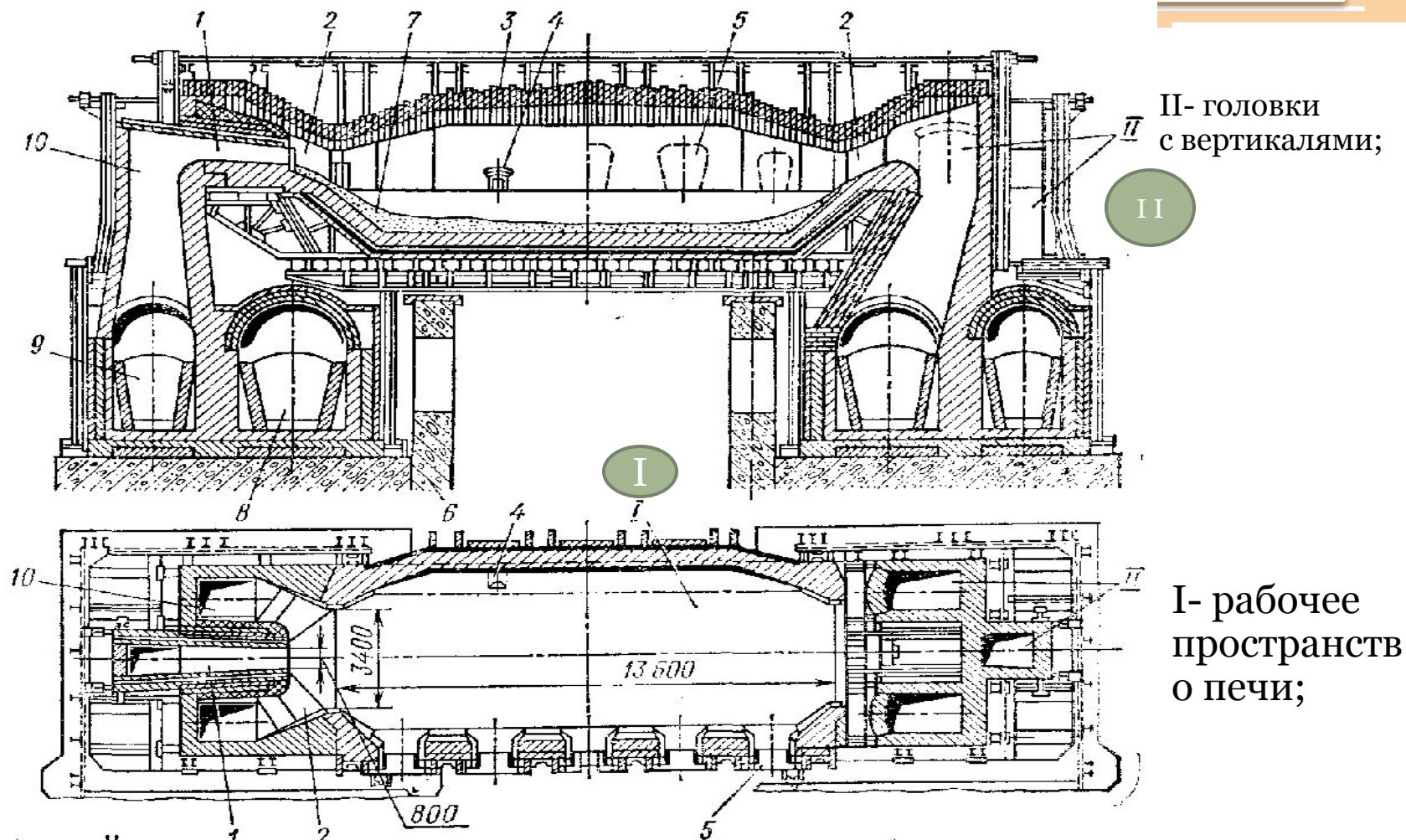


Fig. 295. — Four Martin de 15 t., échelle de 1/120. (Coupe longitudinale.)

Мартеновский способ

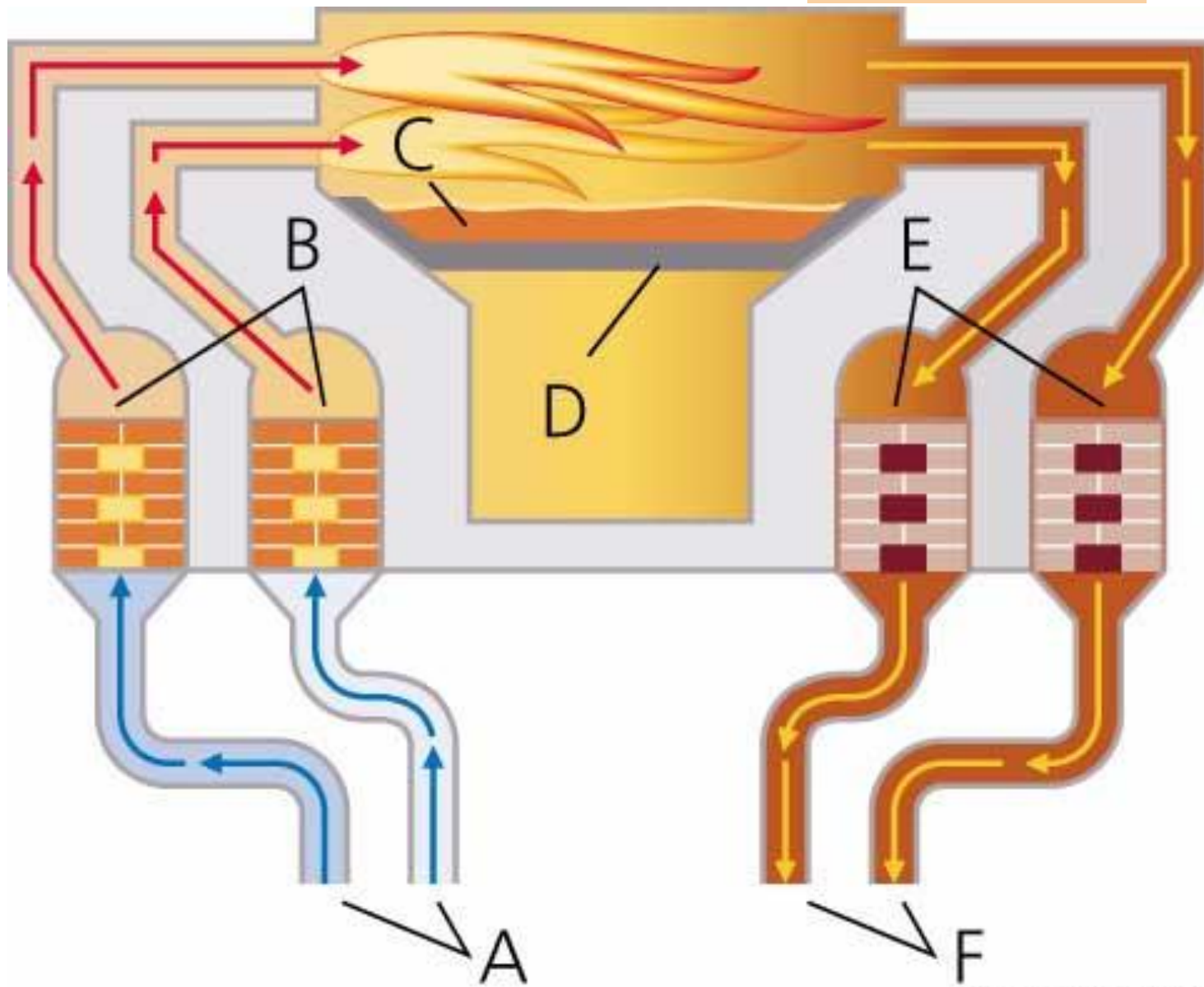


1- газовый канал
 головки;
 2- воздушный канал;
 3-свод печи;
 4-лётка;
 5- загрузочные окна;

6- бетонные опоры;
 7- откос пода;
 8- шлаковики воздушного регенератора;
 9- шлаковики газового регенератора;
 10- вертикальные каналы.











Мартеновский процесс состоит:

1. Плавление
2. Кипение
3. Раскисление

Во время **плавления** окисляются кремний (Si), марганец (Mn), сера (S), фосфор (P). Окислы соединившись с флюсами переходят в шлак.

Затем выгорает углерод и происходит **кипение** металла.

В процессе кипения добиваются нужного химического состава.

В конце плавки сталь **раскисляют**, то есть отнимают кислород от железа.

Если в мартеновской печи выплавляют легированную сталь, после раскисления в нее вводят легирующие элементы: ферротитан, феррохром, ферросилициум и др. Для получения никелевой стали вводят чистый никель.



Мартеновский способ получил широкое применение благодаря возможности использования **различного сырья** и **разнообразного топлива**.

Различают **скрап-процесс**, если его шихта состоит из стального лома (60—70 %) и твердого чушкового чугуна (30—40 %). Эта разновидность процесса применяется на заводах, не имеющих доменного производства и жидкого чугуна.

Скрап-рудный процесс, характерный тем, что его шихта состоит из 20—50 % скрапа и 80—50 % жидкого чугуна. Процесс называют скрап-рудным потому, что для ускорения окисления примесей чугуна в печь загружают богатую железную руду в количестве 15—30 % массы металлической части шихты.

Вводят флюсы, главным образом известняк.

Топливом служат газы: доменный, коксовальный, природный, а так же мазут и нефть.

Скрап-рудный процесс в кислой и основной мартеновских печах проходит различно (меняется состав флюсов и некоторых других шихтовых материалов, по-разному идет окисление примесей). Поэтому различают кислый и основной мартеновские процессы.

Главное преимущество мартеновского способа - его универсальность как в возможности выплавки широкого сортамента углеродистых и легированных сталей, так и в использовании исходных материалов. Мартеновские печи разной мощности принято сравнивать по суточной производительности, отнесенной к площади пода печи, т. е. суточному съему стали с 1 м² условной площади пода. В настоящее время эта цифра достигает 11—12 т, а с применением кислорода она еще выше. Общая продолжительность плавки 220—260 т стали составляет 7—10 ч при расходе условного топлива 130—150 кг на 1 т стали.

Основными недостатками мартеновского процесса следует считать большую продолжительность процесса и значительный расход топлива. Поэтому важна автоматизация мартеновских печей, особенно их теплового режима. Эти меры приводят к уменьшению расхода топлива, особенно его дорогих компонентов. Совершенствованию и ускорению мартеновского процесса способствует применение кислорода.

В последнее время начали применять двухванновые мартеновские печи. В печь над обеими ваннами устанавливают газовые горелки и опускающиеся через свод водоохлаждаемые фурмы для продувки кислорода.

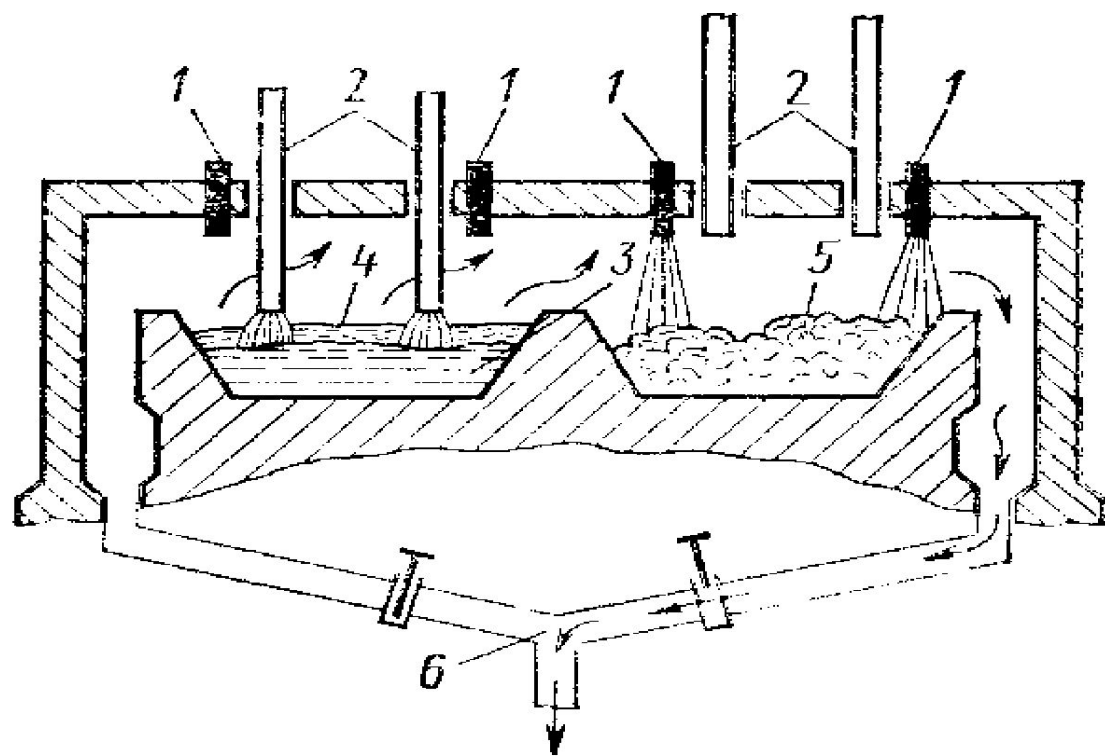


Схема работы двухвальной мартеновской печи:

- 1 - газовые форсунки;
- 2 - кислородные
фурмы;
- 3 - расплавленный
металл;
- 4 - шлак;
- 5 - твердая шихта;
- 6 - дымоход

Двухвальные 500-тонные печи Магнитки за час производят ~ 200 т стали и расходуют 64 м³/т кислорода и 14 кг/т условного топлива; таким образом, двухвальные мартеновские печи по своей производительности близки к мощным кислородным конвертерам.

Плавка в электрических печах

Электроплавка важнейший способ получения стали высокого качества. **Электроплавка** имеет ряд преимуществ перед мартеновским и конверторным способами.

Преимущества:

1. Высокая температура позволяет вводить большое количество флюсов, что обеспечивает более полное удаление серы и фосфора.
2. Отсутствие окислительной атмосферы уменьшает содержание окислов железа в стали.
3. В электропечи можно получить сталь легированную тугоплавкими элементами.

Электроплавка проводится в дуговых и индукционных печах.

Сталь выплавляется из металлического лома при добавлении чугуна для науглероживания, железной руды для окисления примесей.

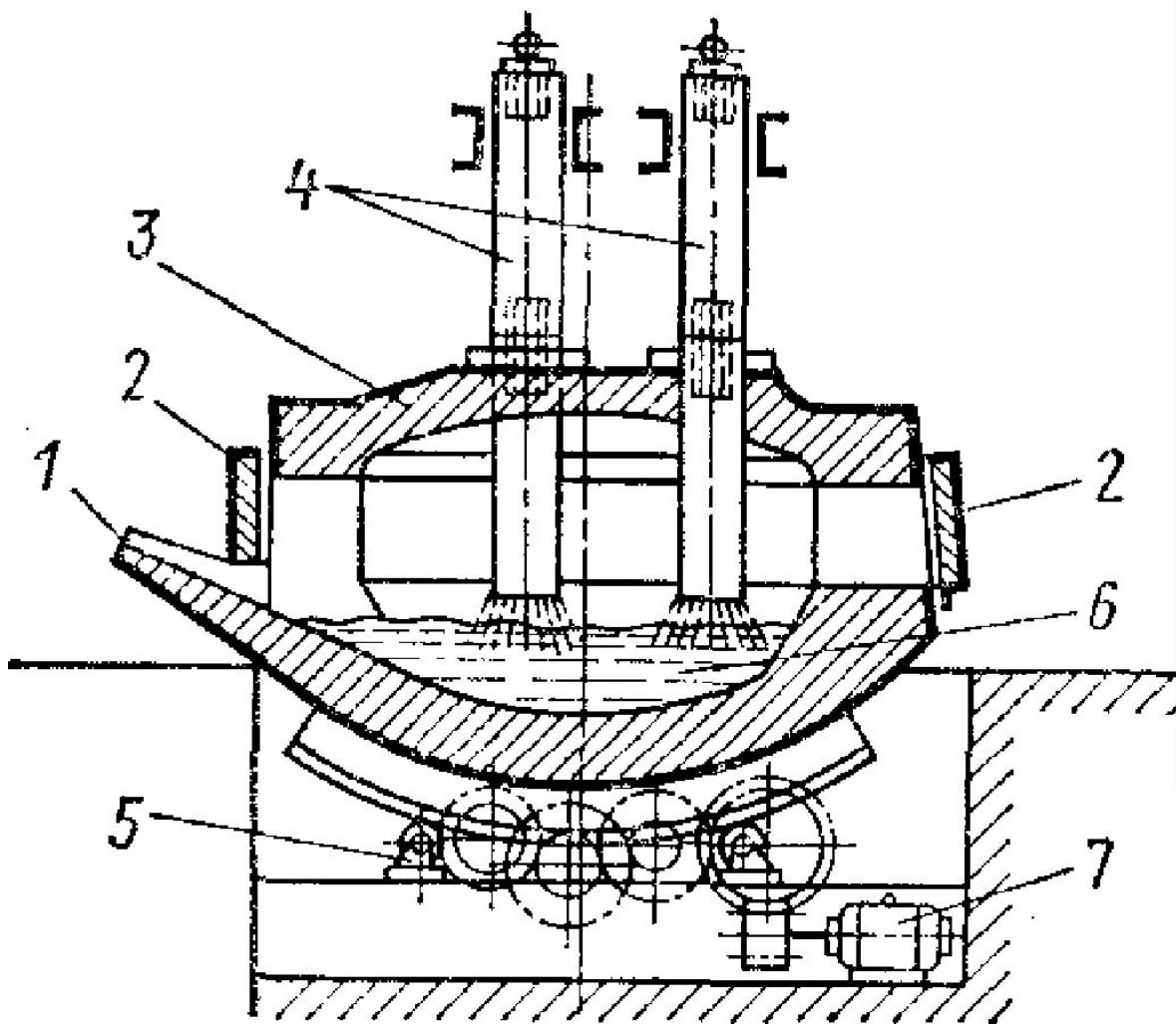
Флюсом служит известняк.

Процесс плавки состоит в следующем:

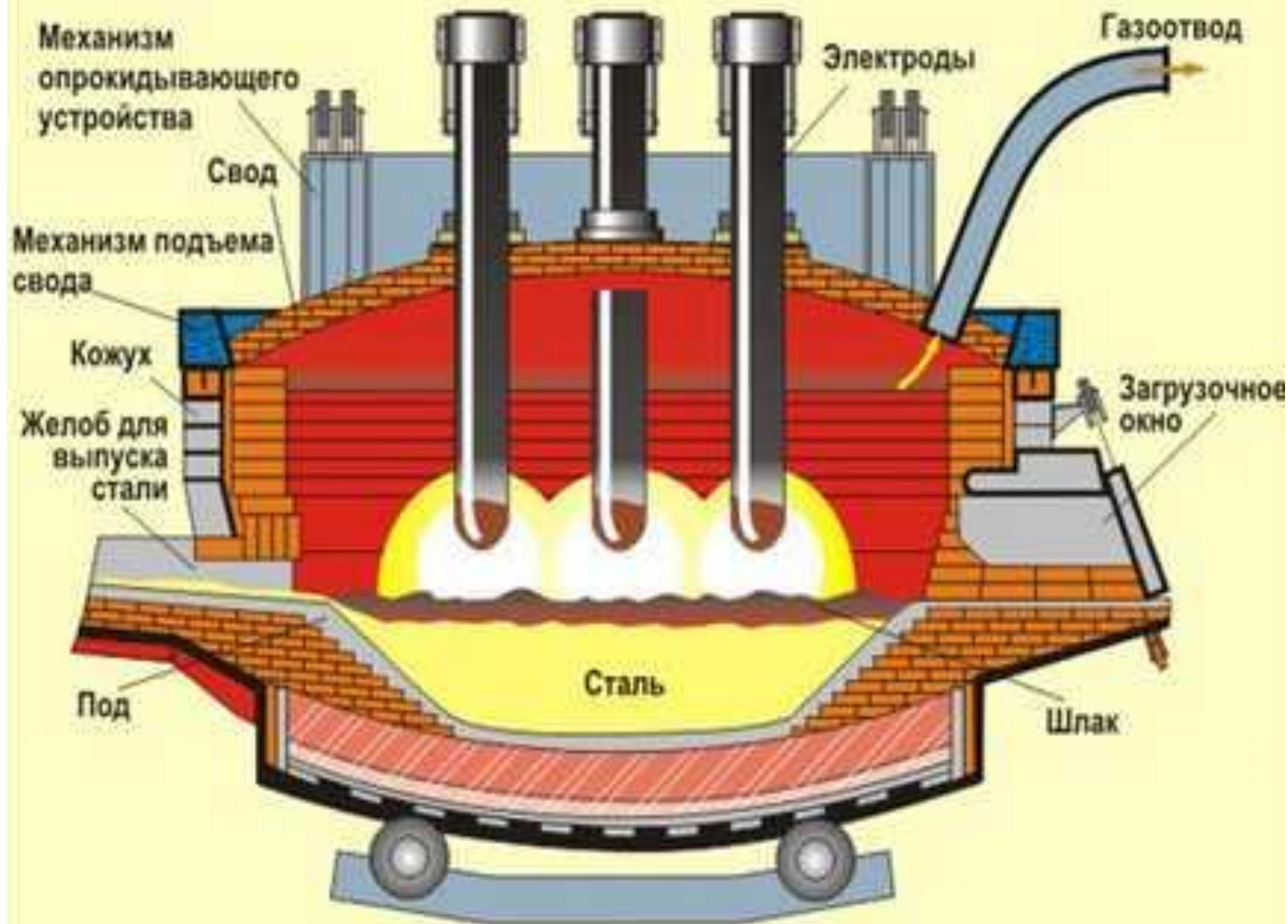
- 1. После загрузки печи к электродам подводят ток, возникает электрическая дуга с температурой 3500 °С.**
- 2. Начинается плавление металла. Окисляются кремний (Si), марганец (Mn), фосфор (P).**
- 3. Происходит науглероживание металла и его раскисление. Затем удаляют серу.**
- 4. В конце плавки сталь окончательно раскисляют и доводят до получения нужного состава.**

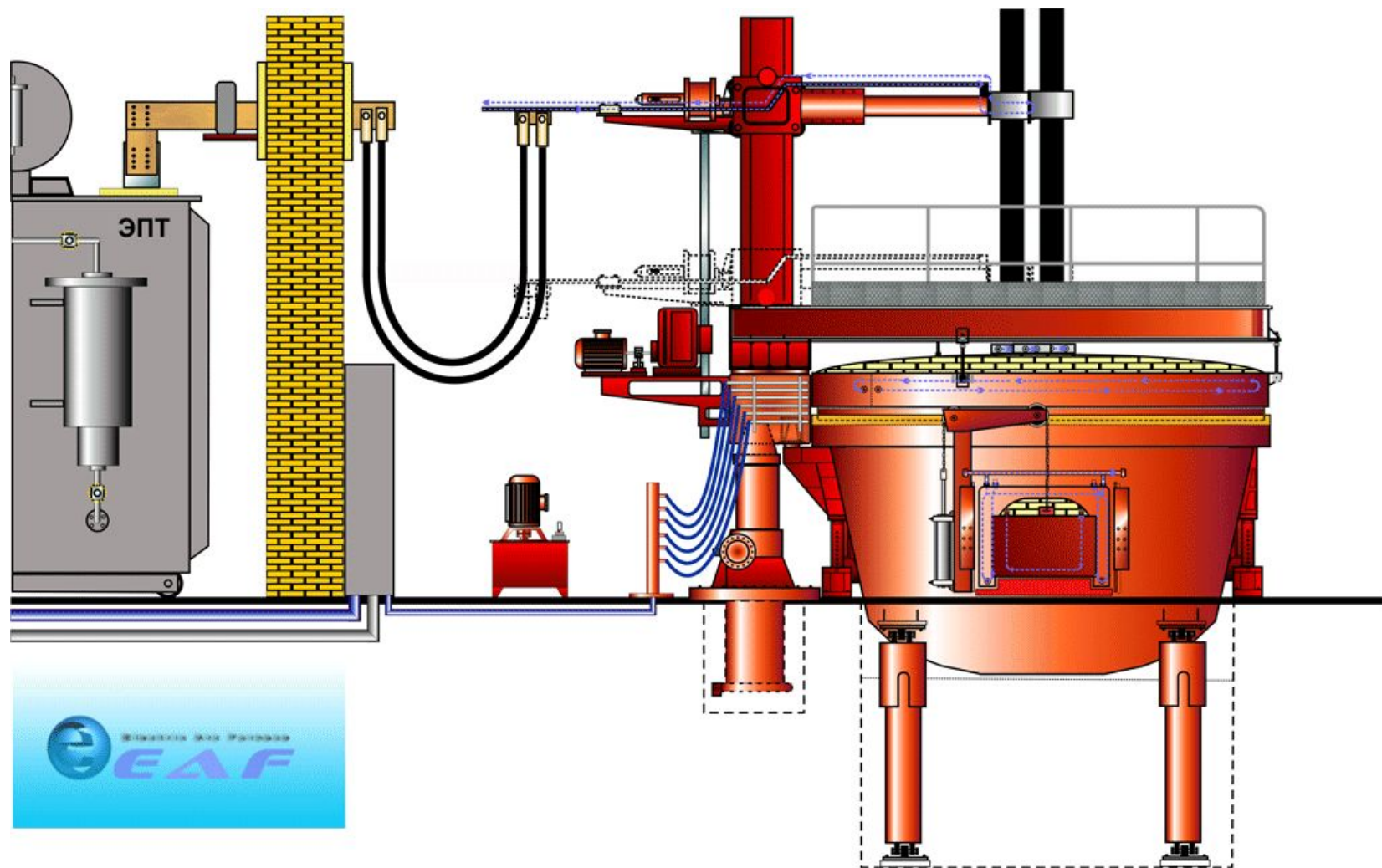
При плавке легированной стали в печь вводят специальные ферросплавы: ферротитан, феррохром, ферросилиций и др. Для получения никелевой стали вводят чистый никель.

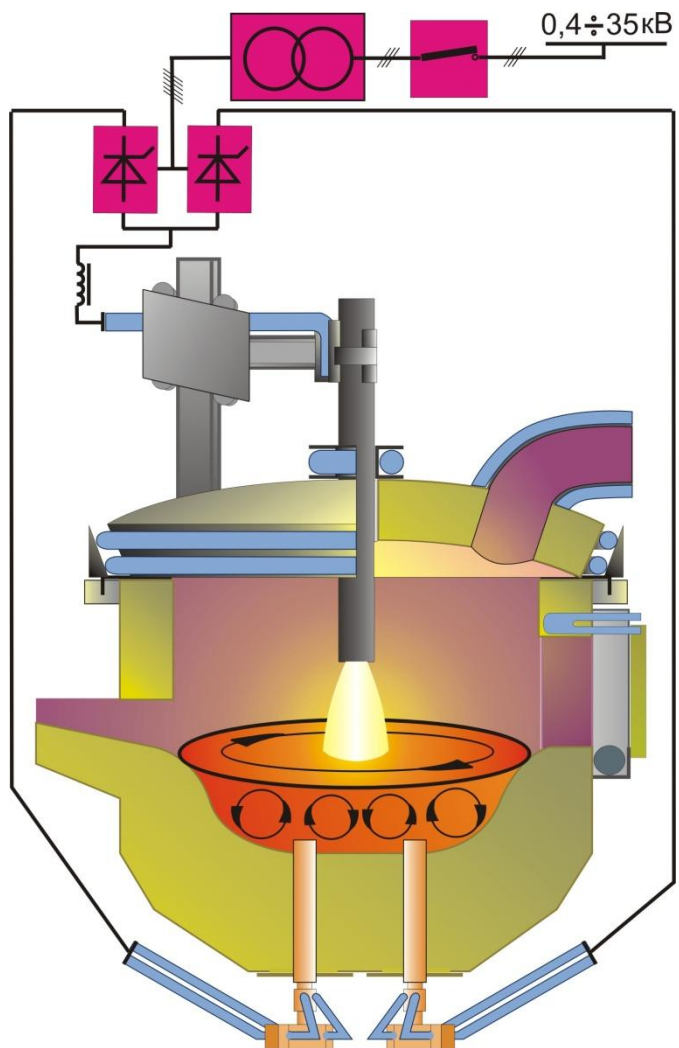
Схема дуговой электропечи:



- 1 - выпускной желоб;**
- 2 - дверка;**
- 3 - свод;**
- 4 - три электрода;**
- 5 - опорные ролики;**
- 6 - металл;**
- 7 - электродвигатель для наклона печи**







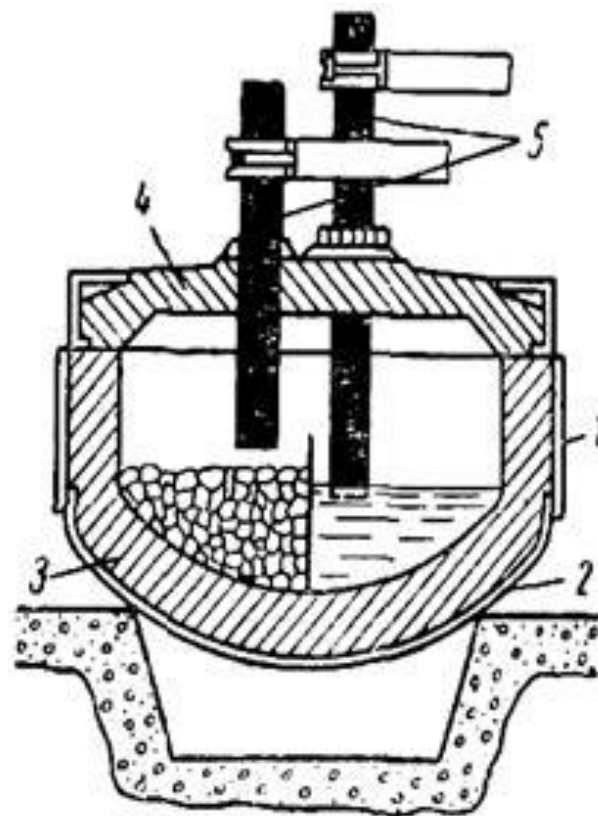




Дуговая электропечь одета стальным кожухом **2** и выложена огнеупорным кирпичом **3**. Рабочее пространство печи сверху ограничено сводом **4**, снизу — подом. Свод печи съемный. Через него пропущены электроды **5**. Современные электропечи работают на трехфазном переменном токе и потому имеют три электрода.

Применяют угольные или графитовые электроды диаметром 200—500 мм. В передней стенке печи находится завалочное окно **1**, которое служит для завалки шихты и наблюдения за ходом плавки. Для выпуска металла в задней стенке имеется отверстие с желобом **1**.. Для наклона печи служит механизм.

Кладку электросталеплавильных печей делают либо основной— при выплавке главным образом высококачественных и легированных сталей для производства слитков, либо кислой — при выплавке углеродистых и низколегированных сталей для фасонного литья.





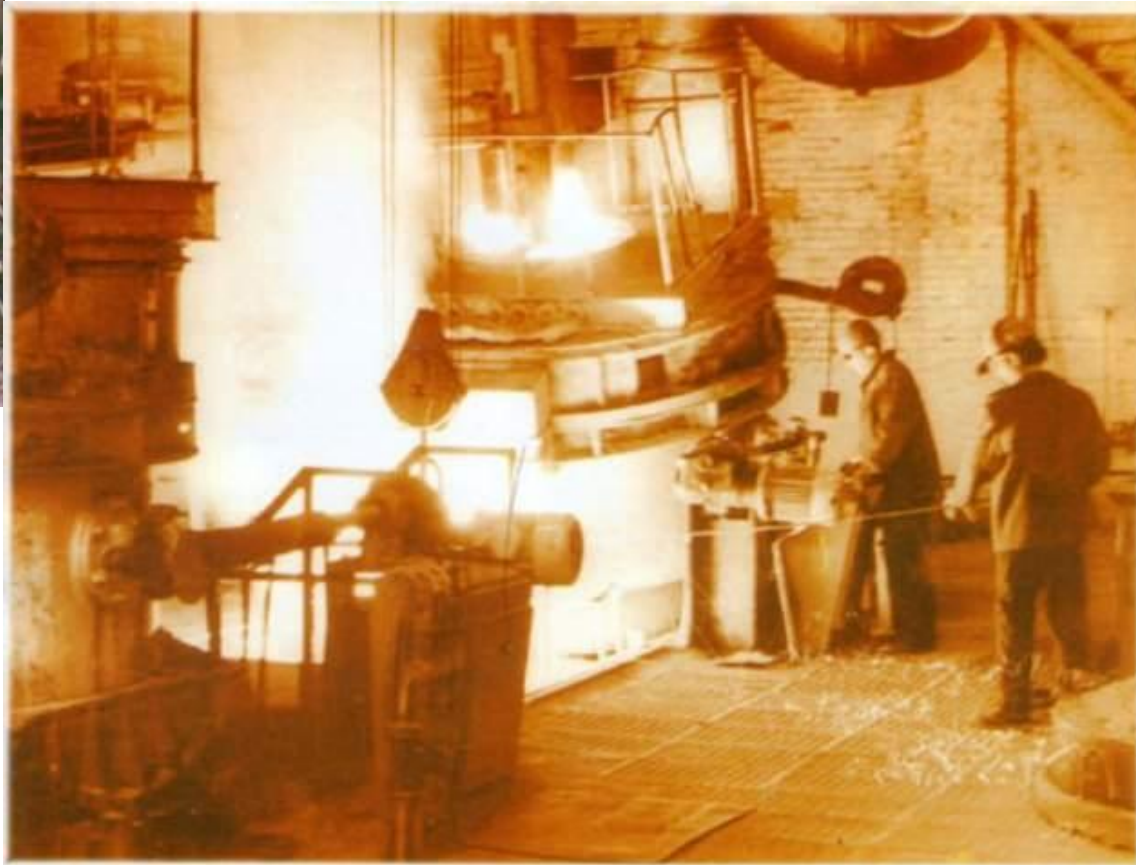


Дуговая сталеплавильная электропечь ДСП-30



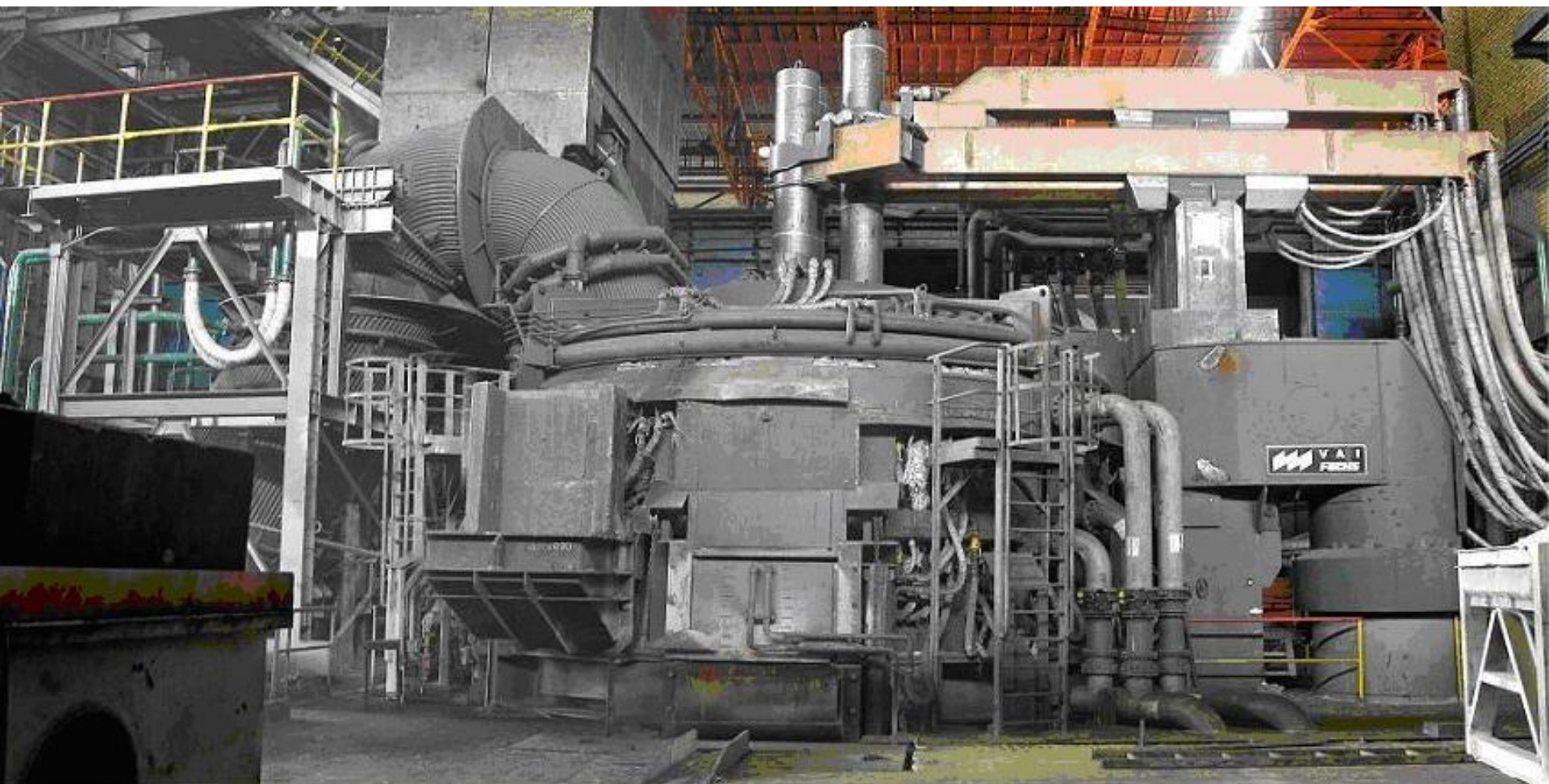
Дуговая сталеплавильная электропечь ДСП-100











Вакууматор для улучшения свойств стали

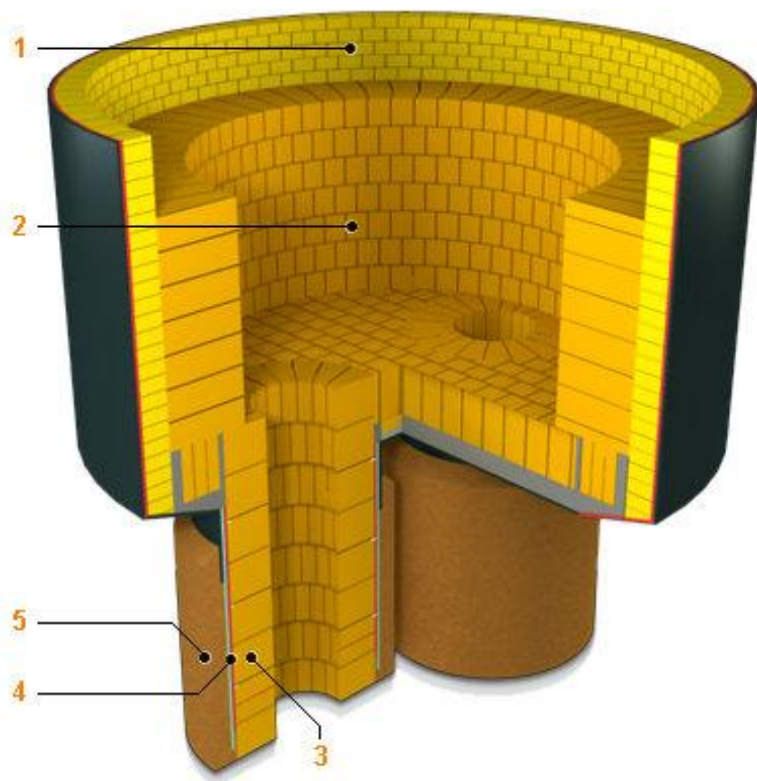
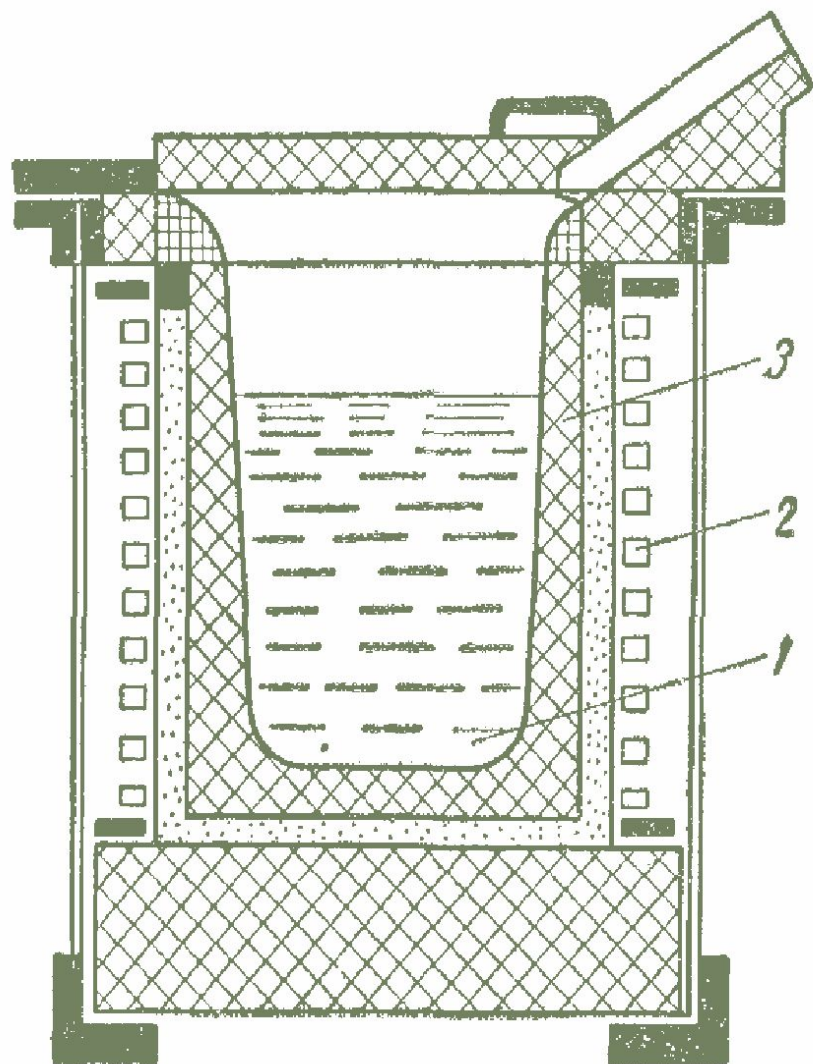


Схема индукционной электропечи:



Индукционные печи применяют для выплавки высоколегированных сталей и сплавов с низким содержанием углерода, а также для производства тонкостенного фасонного литья специальными методами (по выплавляемым моделям, под давлением и т. п.). Принцип действия индукционной печи заключается в том, что под действием переменного тока, подводимого к первичной катушке (индуктору) 2, во вторичном кольце (расплавляемый металл 1, находящийся в тигле 3) индуцируется ток, энергия которого создает высокую температуру. Благодаря этому шихта расплавляется быстро и процесс плавки ускоряется.

ПРОВЕРКА УСВОЕНИЯ

1. Дайте определение стали.
2. Какие способы производства стали вы знаете?
3. Расскажите технологию выплавки стали в конверторе.
4. В чем отличие конверторного способа от кислородноконверторного?
5. Перечислите достоинства кислородно конверторного способа производства стали?

ПРОВЕРКА УСВОЕНИЯ

1. Расскажите технологию выплавки стали в мартене.
2. Что такое скрап процесс и скрап - рудный процесс?
3. Расскажите технологию выплавки стали в дуговой электропечи.
4. В чем преимущество электроплавки?
5. Перечислите достоинства мартеновского способа производства стали?

Задание на дом

- 1. Остапенко «Технология металлов» § 25-27, стр.62-74;**
- 2. Кузьмин «Технология металлов и конструкционные материалы» Глава V § 1-3 стр. 39-52.**

