



·公司简介

上海旺晓实业有限公司是中国龙头钢铁制造企业—宝钢园区范围内，距离宝钢特钢仅0.5公里，是一家集钢铁销售、加工、物流配送为一体的专业钢铁贸易公司。本公司以特种钢的研究开发、组织生产、销售服务为一体的现代化企业，在高锰耐磨钢 Mn13 轧制钢板的研发方面，处于国内领先水平。用户遍及全国矿山、冶金、煤炭、机械、电气、汽车等行业。

上海旺晓实业有限公司，是国内专业的宝钢 Mn13, X120Mn12 一级代理商。本公司与宝钢特钢长期保持着合作关系，能够为广大客户争取最优惠的订货条件。在国内拥有最多销量、最高库存、最全规格、最佳服务。公司本着：“以诚得信，以信立业，激情创新，共塑价值”为服务宗旨，愿竭诚为新老客户服务。ⁱ

上海旺晓实业有限公司拥有自营进出口权。我公司90%的产品远销欧洲、美洲、东南亚等20多个国家和地区。

· 产品介绍:

高锰耐磨钢 Mn13是抵抗强冲击、大压力物料磨损等耐磨材料中的最佳选择，具有其它耐磨材料无法比拟的加工硬化特性，在较大冲击载荷或较大接触应力的作用下，钢板表层产生加工硬化，表面硬度由 HB200 迅速提升到 HB500 以上，从而产生高耐磨的表面层，而钢板内层奥氏体仍保持良好的冲击韧性。高锰钢最大的特点有两个：一是外来冲击载荷越大，其自身表层耐磨性越高；二是随着表面硬化层的逐渐磨损，新的加工硬化层会连续不断形成。高锰钢的特殊性能，适于制作长时间经受高冲击物料磨损的耐磨构件，长期以来广泛应用于冶金、矿山、建材、铁路、电力、煤炭等机械设备中。尤其是近年来，随着现代工业的高速发展和科学技术的突飞猛进，高锰钢已成为磁悬浮列车、保险柜、防弹车、凿岩机器人、新型坦克等先进设备中首选的耐磨材料。许多新型材料和现代表面工程技术在性价比上仍无法与高锰钢相比。

2007年初，经宝钢专业技术人员的努力，借鉴国外成熟产品工艺，成功开发出符合我国实际、填补国内空白的高锰耐磨钢 Mn13 轧制钢板，经上海材料研究所检测中心（机械工业材料质量检测中心）和宝钢特殊钢检测中心鉴定以及国内许多大中型企业设备中几年来的实际使用证明：已完全达到了进口同类产品的质量性能（相对应的国外牌号：JIS: SCMnH11、AFNOR: Z120Mn12、DIN: 1.3401、EN: X120Mn12、ASTM: A128）。目前还未有比其他耐磨钢使用寿命短反馈。

与同类进口产品相比，宝钢的高锰耐磨钢 Mn13 轧制钢板性能相当，但价格远低于进口产品价格。实践证明，高锰耐磨钢 Mn13 轧制钢板对强冲击磨损和大应力磨损有极好的耐磨性能。高锰耐磨钢板切割、焊接都非常容易，但机加工较困难。高锰耐磨钢板虽然硬度很高，但韧性很好，可以弯曲加工成圆筒形等需要的形状。

目前，高锰耐磨钢板已广泛用于机械设备的耐磨衬板等容易被强冲击磨损的部位。国外耐磨机械的衬板、护板早已淘汰铸件，而采用高锰耐磨钢 Mn13 轧制钢板。高锰耐磨钢 Mn13



轧制钢板以其优良的耐磨性能，广泛用于抛丸机、发电厂扇磨叶片、球磨机、粉碎机、保险柜、防弹车等易被强冲击磨损的部位，已在造船、汽车、机械、发电、水泥、矿山、煤炭等外资、合资企业中高端用户中得到广泛应用，已成为新一代耐磨钢选材的必然发展趋势。

化学成分

单位：%

牌号	C	Si	Mn	P	S
Mn13	1.00-1.30	0.15-0.45	12.00-14.00	≤0.035	≤0.020

机械性能

牌 号	抗拉强度	延伸率	冲击性能 20℃	初始硬度值 (HB)	硬化后硬度值 (HB)	冷 弯 180°
Mn13	≥800MPa	≥40%	$a_k \geq 90$ (J)	200-250	>300	合格

• 产品规格： 产地：宝钢

现货规格：	3mm×1000×2000	宝钢
	4mm×1000×2000	宝钢
	5mm×1100×2000	宝钢
	6mm×2000×4000	宝钢
	8mm×1500×6000	宝钢
	10mm×2000×4000	宝钢
	10mm×1800×5500	宝钢
	12mm×2000×4000	宝钢

**本公司所备现货比较适合出口。
如有求合适的尺寸，可以订货。宝钢订货周期约45天，
定金15%，全款到发货。客户可直接去宝钢仓库提货。保证
原厂出品，承诺货物的性能。**

宝钢凭着强大的技术人员和雄厚的实力，改进工艺，千方百计为广大用户降低成本

• 应用数据：

经抛丸机用户使用后的数据如下：钢板试样：12mm×500mm×1000mm；钢丝切丸直径1.5mm；直接打击；抛射距离700mm；抛射速度75m / 秒；抛射入角≥45°；抛打时间100小时；最长连续抛打时间9小时；抛打前标记的10处测试点，抛打结束后测试厚度无明显变



化。

• 焊割工艺:

1、高锰耐磨钢板的切割, 建议采用等离子切割。

等离子切割分为水下等离子和空气等离子切割两种。采用水下等离子切割时, 等离子气体可产生几千度的高温, 高锰钢板切口处迅速熔化, 并因水的阻隔避免了氧化, 水又对钢板及时进行冷却, 阻止碳化物析出, 使钢板切割面光滑平整, 无热影响区, 切割质量最佳, 是切割高锰钢的首选。也可采用空气等离子切割。

2、高锰耐磨钢板也可采用传统的火焰切割。

采用**火焰切割**时, 建议采用切割小车, 根据钢板厚度不同, 采用不同规格的枪头, **燃气和氧气配比调整适当(最好是中性火焰)**, 最好是全部调整好后再开始下料, 防止因中途熄火引弧造成断面缺口, 影响切割质量。

3、高锰耐磨钢板的焊接:

高锰耐磨钢板的**焊接**可采用**手工电弧焊**的方法。

焊条选用 **D256 (堆256)** 或 **D266 (堆266)** 焊条; 焊接前应打磨焊缝, 要彻底清理工件坡口及边缘, 去除铁锈、油污, 同时将焊条烘干; 焊接时, 应选择**小直径焊条** (一般为3mm-3.5mm), 小电流、高电压、多焊层、多焊道、快速焊接; 如采用直流焊接, 焊条接正极; 焊接每层后要锤击焊缝, 以提高其抗热裂纹能力。也可使用流动水快速降温。

• 联系方式:

公司名称: 上海旺晓实业有限公司
公司地址: 上海宝山区牡丹江路1211号安信D座904室
电话 / 传真: 021-66790586
联系人: 高先生
QQ: 1669402280
Email: info@testeel.com