



## 产品介绍

康斯迪CAFA系列埋弧发泡剂采用优质的碳酸盐生料为基料，配加活性氧化钙、氧化镁及有机发泡物质作粘合剂加工制作而成，由于具有快速造渣、连续稳定造渣以及突出的脱硫能力而被广泛应用于EAF电弧炉以及LF精炼钢包中，具体而言伴有如下优点：

- 快速有效得与钢液中的磷、硫等有害物质反应，从而达到净化钢液的目的；
- 提高碳与钢液中氧成分的反应效率，净化钢液的同时能提高气泡量，利于形成泡沫渣；
- 能有效缩短冶炼时长，从而降低冶炼成分；
- 有效弱化电弧炉及LF精炼钢包内衬受到的电弧辐射，大幅提升炉龄，降低冶炼成本；
- 有利于降低能耗，带来环保效益。



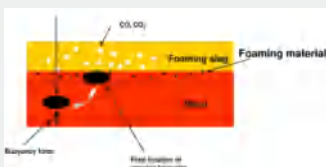
## 成分及性能

产品型号	化学成分(wt%)								熔点 (°C)	粒度 (mm)	烧碱浓度(%)	泡沫渣高度 (mm)	适用场合	用量(Kg/吨 钢)	适用钢种
	SiO <sub>2</sub>	CaO	CaC <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	MgO	BaO	C							
CAFA S6C15	6	≥30	≥15	≈2	≈2	≈22	≥8	≥10	≤1320	5~1	≥35	≈300	电弧炉 & LF精炼炉	2~3	各类碳钢、不锈钢、合金钢
CAFA S7C8	7	≥37	≥10	≈4	≈3	≈22	≥10	≥5	≤1320	5~1	≥35	≈400	电弧炉 & LF精炼炉	2~3	
CAFA S8C9	8	≥34	≥11	≈5	≈2	≈22	≥9	≥9	≤1320	5~1	≥35	≈350	电弧炉 & LF精炼炉	2~3	

备注：

以上表中参数仅供参考，康斯迪工程师充分了解客户冶炼钢种、现有造渣控制条件，整体冶炼工艺特点之后进行设计，从而实现最佳应用效果。

## 如何选型



埋弧发泡剂的设计选配是一个复杂的理论结合实践案例的分析过程，需要了解多项现有冶炼条件，为了结合供碳供氧条件，给造渣创造最佳的碱度条件，使渣中MgO达到饱和并且FeO含量也在合理控制范围之内，CAFA埋弧发泡剂的具体成分调配方案及加工工艺需在充分了解相关状况的条件下，结合大量实际案例综合考虑确定。

