



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0033870

(51)⁷ C22C 38/00; C22C 38/60; C21D 9/46

(13) B

(21) 1-2019-01429

(22) 24/08/2017

(86) PCT/JP2017/030261 24/08/2017

(87) WO/2018/038197 01/03/2018

(30) 2016-165150 25/08/2016 JP

(45) 25/11/2022 416

(43) 25/07/2019 376A

(73) JFE STEEL CORPORATION (JP)

2-3, Uchisaiwai-cho 2-chome, Chiyoda-ku Tokyo 1000011, JP

(72) INOHARA Yasuto (JP); MURASE Masatsugu (JP); KIKUCHI Hiroyasu (JP);
KIRIMOTO Shunji (JP).

(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

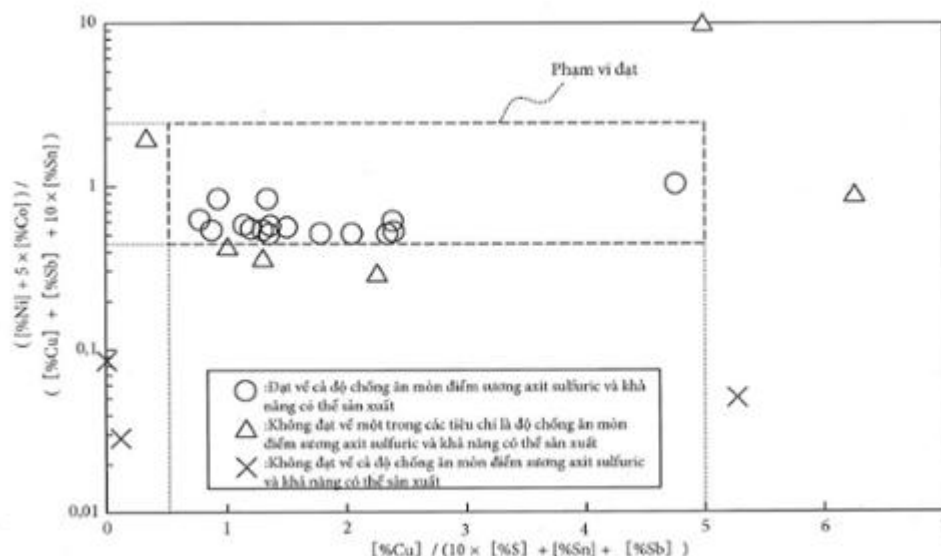
(54) THÉP CHỐNG ĂN MÒN ĐIỂM SƯƠNG AXIT SULFURIC

(57) Sáng chế đề cập đến thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric bao gồm hợp phần hoá học được xác định trước, trong đó trong hợp phần hoá học, các hàm lượng tương ứng của S, Cu, Sn, và Sb thỏa mãn biểu thức (1) dưới đây và các hàm lượng tương ứng của Cu, Ni, Sn, Sb, và Co thỏa mãn biểu thức (2) dưới đây:

$$0,50 \leq [\%Cu] / (10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb]) \leq 5,00 \quad \dots (1)$$

$$0,50 \leq ([\%Ni] + 5 \times [\%Co]) / ([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn]) \leq 2,50 \quad \dots (2)$$

trong đó [%S], [%Cu], [%Ni], [%Sn], [%Sb], và [%Co] là các hàm lượng tương ứng của S, Cu, Ni, Sn, Sb, và Co trong hợp phần hoá học % theo khối lượng.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được sử dụng như vật liệu cấu thành của thiết bị trao đổi nhiệt, bể chứa, nhà máy, hoặc thiết bị tương tự trong môi trường tiếp xúc với axit sulfuric hoặc trong môi trường đạt tới điểm sương axit sulfuric. Sáng chế đề cập cụ thể đến thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric mà ưu việt về độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất và cũng ưu việt về khả năng uốn và độ bền mỏi.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Trong các thiết bị đun mà trong đó nhiên liệu như là dầu nặng hoặc than chứa lưu huỳnh được đốt cháy hoặc trong các thiết bị trao đổi nhiệt và các ống hơi của các nhà máy nhiệt điện, có vấn đề được gọi là “ăn mòn điểm sương axit sulfuric”, nghĩa là sự ăn mòn rất mãnh liệt bị gây ra do lưu huỳnh oxit được chứa trong khí xả trải qua sự ngưng tụ với sự giảm nhiệt độ và tạo ra axit sulfuric.

Để giải quyết vấn đề ăn mòn điểm sương axit sulfuric, các thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric đã được phát triển và đã được sử dụng trên thực tế.

Đối với các thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric này, các kỹ thuật không chỉ cải thiện độ chống ăn mòn axit sulfuric mà còn cải thiện độ chịu axit qua việc sử dụng Sb là nguyên tố cải thiện độ chống ăn mòn axit sulfuric và Cu là nguyên tố cải thiện độ chịu axit đã được đề xuất.

Ví dụ, tài liệu JP 2003-213367 A (Tài liệu sáng chế 1) bộc lộ “thép hợp kim thấp ưu việt về độ chống ăn mòn axit clohydric và độ chống ăn mòn axit sulfuric mà chứa, % theo khối lượng, C: 0,001 % đến 0,2 %, Si: 0,01 % đến 2,5 %, Mn: 0,1 % đến 2 %, Cu: 0,1 % đến 1 %, Mo: 0,001 % đến 1 %, Sb: 0,01 % đến 0,2 %, P: 0,05 % hoặc nhỏ hơn, và S: 0,05 % hoặc nhỏ hơn với phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi và có chỉ số độ chống ăn mòn axit AI ($AI/10000 = 0,0005 + 0,045 \times Sb \% - C \% \times Mo \%$) là 0 hoặc lớn hơn”.

Tuy nhiên, việc bổ sung Cu có điểm nóng chảy thấp hơn Fe hoặc

Sb mà phân tách dễ dàng, gây ra các vết nứt phôi tấm hoặc các khuyết tật bề mặt phôi tấm trong gia công nóng như là đúc hoặc cán. Cần yêu cầu phải có quá trình vá để tránh làm suy giảm chất lượng sản phẩm. Điều này dẫn đến năng suất thấp hơn và giá thành cao hơn.

Để giải quyết vấn đề này, tài liệu JP H10-110237 A (Tài liệu sáng chế 2) bộc lộ sự cải thiện về khả năng gia công nóng bằng cách làm giảm lượng S và bổ sung Mo và B. Về chi tiết, tài liệu sáng chế 2 bộc lộ “thép chống ăn mòn điểm sương axit ưu việt trong gia công nóng mà chứa, % theo khối lượng, C: 0,01 % đến 0,15 %, Si: 0,1 % đến 0,5 %, Mn: 0,1 % đến 0,5 %, P: 0,03 % hoặc nhỏ hơn, S: 0,005 % hoặc nhỏ hơn, Cu: 0,2 % đến 1,0 %, Ni: 0,5 % hoặc nhỏ hơn, Cr: 2,0 % hoặc nhỏ hơn, Al: 0,1 % hoặc nhỏ hơn, V: 0,2 % hoặc nhỏ hơn, Nb: 0,2 % hoặc nhỏ hơn, Ti: 0,2 % hoặc nhỏ hơn, một trong hoặc cả hai Sn và Sb: với tổng từ 0,01 % đến 1,0 %, và một hoặc nhiều hơn B: 0,001 % đến 0,01 % và Mo: 0,01 % đến 0,5 % với phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi”.

Danh sách tài liệu trích dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: JP 2003-213367 A

Tài liệu sáng chế 2: JP H10-110237 A.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật

Axit sulfuric được tạo ra trong môi trường điểm sương axit sulfuric thay đổi theo nồng độ tùy thuộc vào nhiệt độ. Ví dụ, nồng độ axit sulfuric khoảng 20 % theo khối lượng tại nhiệt độ thấp 40°C, khoảng 50 % theo khối lượng tại nhiệt độ môi trường 70°C, và 70 % theo khối lượng đến 80 % theo khối lượng tại nhiệt độ cao từ 100°C đến 140°C.

Do vậy, khi sử dụng thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong ứng dụng thực tế, vật liệu được yêu cầu phải có độ chống ăn mòn cao trong các môi trường ăn mòn điểm sương axit sulfuric khác nhau.

Trong trường hợp mà thép hợp kim thấp trong Tài liệu sáng chế 1 được sử dụng trong ứng dụng thực tế, thép hợp kim thấp thể hiện độ chống ăn mòn cao hơn các thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric thông thường về độ chịu axit và cụ thể là độ chịu axit clohydric, nhưng không thể thể hiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric mong muốn. Đặc biệt, độ chống ăn mòn của nó (độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric) với nồng độ cao của axit sulfuric tại nhiệt độ cao là thấp.

Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong Tài liệu sáng chế 2 không thể có độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric mong muốn trong một số trường hợp, ngay cả bằng cách giảm S và bổ sung Mo.

Do đó có thể hữu ích khi đề xuất thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric mà ưu việt về cả độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất và đồng thời ưu việt về khả năng uốn và độ bền mỏi.

Giải quyết vấn đề

Các tác giả đã nghiên cứu sự ảnh hưởng của mỗi nguyên tố bổ sung trong môi trường ăn mòn điểm sương axit sulfuric và đã nghiên cứu chi tiết các tác dụng của nó.

Cụ thể, để nghiên cứu cách mỗi nguyên tố bổ sung cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric ảnh hưởng đến khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi và cách mỗi nguyên tố bổ sung cải thiện khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi ảnh hưởng đến độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, các tác giả tạo ra các thép có các hợp phần hoá học khác nhau và đã nghiên cứu sự kết hợp tác dụng của các nguyên tố bổ sung trong việc đạt được cả độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất và đồng thời thu được khả năng uốn và độ bền mỏi ưu việt.

Các tác giả đã phát hiện các kết quả dưới đây:

1) Cách hiệu quả đạt được cả độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất là sự bổ sung được kết hợp Ni và Co cũng như Cu, Sn, Sb, và S.

2) Có phạm vi tối ưu cho các hàm lượng của Cu, Sn, Sb, và S. Bằng cách giới hạn các hàm lượng của các nguyên tố này trong phạm

vi, có thể thu được độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric ưu việt trong khi đảm bảo khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi.

3) Bằng cách bổ sung các lượng thích hợp Ni và Co cho Cu, Sn, và Sb nhằm cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, khả năng sản xuất và cụ thể là khả năng gia công nóng có thể cải thiện đáng kể trong khi duy trì độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric. Cũng có thể thu được khả năng uốn và độ bền mỏi ưu việt.

Sáng chế được dựa trên các phát hiện này và các nghiên cứu sâu hơn nữa.

Các tác giả đề xuất dưới đây.

1. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric bao gồm

hợp phần hoá học chứa (bao gồm), % theo khối lượng,

C: 0,050 % đến 0,150 %,

Si: 0,10 % đến 0,80 %,

Mn: 0,50 % đến 1,00 %,

P: 0,050 % hoặc nhỏ hơn,

S: 0,0020 % đến 0,0200 %,

Cu: 0,20 % đến 0,50 %,

Ni: 0,10 % đến 0,80 %,

Cr: 0,20 % đến 1,50 %,

Sn: 0,005 % đến 0,100 %,

Sb: 0,050 % đến 0,300 %,

Co: 0,002 % đến 0,020 %,

Al: 0,001 % đến 0,050 %, và

N: 0,0005 % đến 0,0050 %,

với phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi,

trong đó trong hợp phần hoá học, các hàm lượng tương ứng của S, Cu, Sn, và Sb thỏa mãn biểu thức (1) dưới đây và các hàm lượng tương ứng của Cu, Ni, Sn, Sb, và Co thỏa mãn biểu thức (2) dưới đây:

$$0,50 \leq [\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb]) \leq 5,00 \quad \dots$$

(1)

$$0,50 \leq ([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn]) \leq$$

2,50

... (2)

trong đó [%S], [%Cu], [%Ni], [%Sn], [%Sb], và [%Co] là các hàm lượng tương ứng của S, Cu, Ni, Sn, Sb, và Co trong hợp phần hoá học theo % khối lượng.

2. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo mục 1, trong đó hợp phần hoá học còn chứa thêm, % theo khối lượng, Ti: 0,005 % đến 0,050 %.

3. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo mục 2, trong đó các hàm lượng tương ứng của C, Ti, và N trong hợp phần hoá học thỏa mãn biểu thức (3) dưới đây:

$$0,30 \leq [\%Ti]/(0,2 \times [\%C] + [\%N]) \leq 2,50 \quad \dots (3)$$

trong đó [%C], [%Ti], và [%N] là các hàm lượng tương ứng của C, Ti, và N trong hợp phần hoá học % theo khối lượng.

4. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo mục bất kỳ trong số các mục từ 1 đến 3, bao gồm:

vi cấu trúc thép mà trong đó tỷ lệ diện tích của pha ferit trên toàn bộ vi cấu trúc thép là 75 % hoặc lớn hơn, tỷ lệ diện tích của pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép nhỏ hơn 25 %, và tổng tỷ lệ diện tích của các vi cấu trúc khác pha ferit và pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép nhỏ hơn 5 %; và

độ cứng Vickers tối đa là 200 hoặc nhỏ hơn và độ cứng Vickers trung bình là 80 hoặc lớn hơn.

5. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric mục bất kỳ trong số các mục từ 1 đến 4, trong đó điện thế V_a , được thể hiện theo V, tại mật độ dòng điện là $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt biểu diễn mối quan hệ giữa mật độ dòng điện và điện thế của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng thỏa mãn biểu thức (4) dưới đây với điện thế V_g , được thể hiện theo V, tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt của thép chuẩn của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong dung dịch nước axit sulfuric:

$$V_g - V_a > 0,03 \quad \dots (4).$$

Hiệu quả đạt được của sáng chế

Do đó có thể đề thu được thép chống ăn mòn điểm sương

axit sulfuric mà ưu việt về độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất và đồng thời ưu việt về khả năng uốn và độ bền mỏi.

Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế có thể được sử dụng thích hợp như vật liệu cấu thành của bể chứa, nhà máy, v.v. trong các môi trường ăn mòn điểm sương axit sulfuric khác nhau. Do vậy, bể chứa, nhà máy, v.v. như này có thể được sản xuất với chi phí thấp với chất lượng cao và năng suất cao.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Trên các hình vẽ đính kèm:

Fig. 1 là sơ đồ minh họa mối quan hệ giữa trị số của $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ và tốc độ ăn mòn của thép trong thử nghiệm ngâm trong axit sulfuric;

Fig. 2 là sơ đồ minh họa mối quan hệ giữa trị số của $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ và sự đánh giá về khả năng sản xuất;

Fig. 3 là sơ đồ minh họa các kết quả đánh giá về độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất được vẽ dựa theo các trị số $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ và $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$; và

Fig. 4 là sơ đồ minh họa ví dụ về đường cong phân cực ca-tốt trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng.

Mô tả chi tiết sáng chế

Một trong những phương án của sáng chế được mô tả chi tiết dưới đây. Các nguyên nhân giới hạn hợp phần hoá học của thép trong phạm vi được nêu trên được nêu ra trước tiên. Trong khi đơn vị hàm lượng của mỗi nguyên tố trong hợp phần hoá học của thép là “% theo khối lượng”, hàm lượng được thể hiện đơn giản theo “%” trừ khi được quy định cụ thể.

C: 0,050 % đến 0,150 %

C là nguyên tố tăng cường độ bền của thép. Để đạt được độ bền mong muốn, hàm lượng C là 0,050 % hoặc lớn hơn. Nếu hàm lượng C lớn hơn 0,150 %, độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric giảm

xuống, và khả năng hàn và độ dai của vùng bị ảnh hưởng nhiệt giảm xuống. Do đó hàm lượng C nằm trong phạm vi từ 0,050 % đến 0,150 %. Hàm lượng C tốt hơn là nằm trong phạm vi từ 0,060 % đến 0,100 %.

Si: 0,10 % đến 0,80 %

Si là thành phần được bổ sung như chất khử oxy, và cũng có tác dụng tăng cường độ bền của thép. Theo đó, hàm lượng Si là 0,10 % hoặc lớn hơn. Nếu hàm lượng Si lớn hơn 0,80 %, độ dai của thép giảm xuống. Do đó hàm lượng Si nằm trong phạm vi từ 0,10 % đến 0,80 %. Trong môi trường dung dịch nước axit sulfuric, Si tạo ra lớp phủ chống ăn mòn và góp phần vào độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được cải thiện. Để đạt được tác dụng cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric như này, hàm lượng Si tốt hơn là 0,25 % hoặc lớn hơn.

Mn: 0,50 % đến 1,00 %

Mn là nguyên tố tăng cường độ bền của thép. Để đạt được độ bền mong muốn, hàm lượng Mn là 0,50 % hoặc lớn hơn. Nếu hàm lượng Mn lớn hơn 1,00 %, độ dai và khả năng hàn của thép giảm xuống. Do đó hàm lượng Mn nằm trong phạm vi từ 0,50 % đến 1,00 %. Xét về mặt duy trì độ bền và hạn chế sự tạo ra các chất lẫn mà làm giảm độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, hàm lượng Mn tốt hơn là nằm trong phạm vi từ 0,50 % đến 0,70 %.

P: 0,050 % hoặc nhỏ hơn

P là nguyên tố có hại mà phân tách thành các biên hạt và làm giảm độ dai của thép. Cụ thể nếu hàm lượng P lớn hơn 0,050 %, độ dai giảm xuống rõ rệt. Do đó hàm lượng P là 0,050 % hoặc nhỏ hơn.

Mặc dù hàm lượng P mong muốn thấp nhất có thể, hàm lượng P nhỏ hơn 0,005 % làm tăng chi phí sản xuất. Do vậy, giới hạn dưới của hàm lượng P tốt hơn là 0,005 %.

S: 0,0020 % đến 0,0200 %

S là nguyên tố mà tạo ra lớp phủ Cu_2S với sự có mặt của Cu và do đó ức chế phản ứng ăn mòn tại bề mặt thép và cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric. S cũng là nguyên tố có hại mà tạo ra MnS là chất lẫn phi kim loại và làm giảm độ chống ăn mòn cục bộ với

MnS này đóng vai trò là điểm khởi nguồn của sự ăn mòn cục bộ. Theo đó, xét về mặt đảm bảo độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, hàm lượng S là 0,0020 % hoặc lớn hơn. Trong khi đó, xét về mặt hạn chế việc làm giảm độ chống ăn mòn cục bộ, hàm lượng S là 0,0200 % hoặc nhỏ hơn. Xét về mặt tăng cường hơn độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, hàm lượng S tốt hơn là 0,0050 % hoặc lớn hơn.

Cu: 0,20 % đến 0,50 %

Cu là nguyên tố thiết yếu mà cải thiện độ chịu axit trong môi trường ăn mòn axit. Nếu hàm lượng Cu nhỏ hơn 0,20 %, tác dụng là không đáng kể. Nếu hàm lượng Cu lớn hơn 0,50 %, tác dụng cải thiện độ chịu axit bị bão hòa, và khả năng sản xuất và cụ thể là làm giảm khả năng gia công nóng. Do đó hàm lượng Cu nằm trong phạm vi từ 0,20 % đến 0,50 %.

Ni: 0,10 % đến 0,80 %

Ni là nguyên tố mà hạn chế việc làm giảm khả năng gia công nóng bị gây ra do sự bổ sung Cu và Sb. Nếu hàm lượng Ni nhỏ hơn 0,10 %, tác dụng là không đáng kể. Nếu hàm lượng Ni lớn hơn 0,80 %, tác dụng hạn chế làm giảm khả năng gia công nóng bị bão hòa, và chi phí tăng lên. Do đó hàm lượng Ni nằm trong phạm vi từ 0,10 % đến 0,80 %.

Cr: 0,20 % đến 1,50 %

Cr là nguyên tố mà không góp phần đáng kể vào độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được cải thiện trong môi trường nhiệt độ thường nhưng cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong môi trường sử dụng có nhiệt độ cao là 120°C hoặc lớn hơn. Nếu hàm lượng Cr nhỏ hơn 0,20 %, tác dụng là không đáng kể. Nếu hàm lượng Cr lớn hơn 1,50 %, tác dụng bị bão hòa, và chi phí tăng lên. Do đó hàm lượng Cr nằm trong phạm vi từ 0,20 % đến 1,50 %. Hàm lượng Cr tốt hơn là nằm trong phạm vi từ 0,40 % đến 1,50 %.

Sn: 0,005 % đến 0,100 %

Sn có tác dụng ức chế sự ăn mòn trong môi trường axit bằng cách tạo dày đặc lớp gỉ. Nếu hàm lượng Sn nhỏ hơn 0,005 %, tác dụng là không đủ. Nếu hàm lượng Sn lớn hơn 0,100 %, khả năng gia công nóng và độ dai giảm xuống. Do đó hàm lượng Sn nằm trong phạm vi từ 0,005 % đến 0,100 %.

Sb: 0,050 % đến 0,300 %

Sb là nguyên tố mà, do được bổ sung kết hợp với Cu, tập trung tại bề mặt thép như hợp chất Cu và cải thiện độ chịu axit. Nếu hàm lượng Sb nhỏ hơn 0,050 %, tác dụng là không đáng kể. Nếu hàm lượng Sb lớn hơn 0,300 %, tác dụng bị bão hòa, và khả năng sản xuất và cụ thể là khả năng gia công nóng giảm xuống. Do đó hàm lượng Sb nằm trong phạm vi từ 0,050 % đến 0,300 %. Xét về mặt đạt được cả độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất, hàm lượng Sb tốt hơn là nằm trong phạm vi từ 0,100 % đến 0,200 %.

Co: 0,002 % đến 0,020 %

Co là nguyên tố mà, cùng với Ni, hạn chế làm giảm khả năng gia công nóng bị gây ra bởi sự bổ sung Cu, Sn, và Sb. Hơn nữa, Co, ngay cả khi với lượng vết, góp phần vào độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được cải thiện. Nếu hàm lượng Co nhỏ hơn 0,002 %, tác dụng là không đáng kể. Nếu hàm lượng Co lớn hơn 0,020 %, chi phí tăng lên. Do đó hàm lượng Co nằm trong phạm vi từ 0,002 % đến 0,020 %. Hàm lượng Co tốt hơn là nằm trong phạm vi từ 0,002 % đến 0,010 %.

Al: 0,001 % đến 0,050 %

Al là nguyên tố được bổ sung như chất khử oxy. Để đạt được tác dụng, hàm lượng Al cần phải là 0,001 % hoặc lớn hơn. Nếu hàm lượng Al lớn hơn 0,050 %, độ dai của thép giảm xuống. Do đó hàm lượng Al nằm trong phạm vi từ 0,001 % đến 0,050 %. Hàm lượng Al tốt hơn là nằm trong phạm vi từ 0,010 % đến 0,050 %.

N: 0,0005 % đến 0,0050 %

N là nguyên tố mà, ở trong trạng thái dung dịch rắn, làm giảm độ dai của thép. Hàm lượng N mong muốn là thấp nhất có thể, nhưng có thể cho phép hàm lượng N 0,0050 % hoặc nhỏ hơn. Về mặt kỹ thuật rất khó loại bỏ hoàn toàn N, và đồng thời việc giảm hàm lượng N hơn mức cần thiết làm tăng chi phí sản xuất. Do vậy, giới hạn dưới của hàm lượng N là 0,0005 %.

Chỉ thỏa mãn phạm vi hàm lượng của mỗi thành phần được mô tả ở trên là không đủ, và điều quan trọng là các hàm lượng của S, Cu, Sn, và Sb thỏa mãn biểu thức (1) dưới đây và các hàm lượng của Cu, Ni, Sn, Sb, và Co thỏa mãn biểu thức (2) dưới đây:

$$0,50 \leq [\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb]) \leq 5,00 \quad \dots$$

(1)

$$0,50 \leq ([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn]) \leq 2,50$$

... (2)

trong đó [%S], [%Cu], [%Ni], [%Sn], [%Sb], và [%Co] là các hàm lượng tương ứng (% theo khối lượng) của S, Cu, Ni, Sn, Sb, và Co trong hợp phần hoá học.

Thử nghiệm dẫn đến phát hiện này được mô tả dưới đây.

Thử nghiệm

Mỗi thép chứa C: 0,050 % đến 0,150 %, Si: 0,10 % đến 0,80 %, Mn: 0,50 % đến 1,00 %, P: 0,050 % hoặc nhỏ hơn, Cr: 0,20 % đến 1,50 %, Al: 0,001 % đến 0,050 %, và N: 0,0005 % đến 0,0050 % trong đó các hàm lượng của S, Cu, Ni, Sn, Sb, và Co được thay đổi (với phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi) thu được bằng cách luyện thép trong lò chuyển, và được tạo thành phôi thép có độ dày 200 mm bằng đúc liên tục. Phôi thép được làm nguội, và sau đó được làm nóng lại đến 1200°C và được cán nóng, để thu được tấm thép được cán nóng có độ dày tấm là 4,5 mm.

Trong quá trình cán nóng, sự giảm cán là 97,75 %, nhiệt độ cấp cho giá cán tinh là 850°C, nhiệt độ cuộn là 560°C, và tốc độ làm nguội trung bình từ 800°C xuống 650°C nằm trong phạm vi từ 3,0°C/s đến 8,0°C/s.

Để nghiên cứu sự ảnh hưởng của mỗi nguyên tố bổ sung ở trong môi trường ăn mòn điểm sương axit sulfuric, mẫu thử nghiệm ăn mòn có chiều rộng 20 mm, chiều dài 30 mm, và độ dày 3 mm được cắt khỏi tấm thép được cán nóng đã thu được. Mẫu thử nghiệm ăn mòn được cắt được trải qua thử nghiệm ăn mòn bằng cách ngâm trong axit sulfuric qua sự ngâm trong dung dịch nước axit sulfuric (nhiệt độ: 70°C, nồng độ: 50 % theo khối lượng) trong 6 giờ, để đo tổn hao ăn mòn. Tốc độ ăn mòn của mỗi mẫu thử nghiệm được tính từ tổn hao ăn mòn đã đo được.

Độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt: tốc độ ăn mòn là $280 \text{ g}/(\text{m}^2.\text{giờ})$ hoặc nhỏ hơn

không đạt: tốc độ ăn mòn lớn hơn $280 \text{ g}/(\text{m}^2.\text{giờ})$.

Hơn nữa, độ sâu khuyết tật bề mặt trong việc đúc phôi thép được xác định bằng cách nhận dạng khuyết tật bất kỳ qua việc tạo màu cho bề mặt và thực hiện quan sát trực quan và đồng thời quan sát khuyết tật theo mặt cắt ngang. Khả năng sản xuất (khả năng gia công nóng) được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt: độ sâu khuyết tật bề mặt nhỏ hơn 0,2 mm

không đạt: độ sâu khuyết tật bề mặt là 0,2 mm hoặc lớn hơn.

Các Fig. từ 1 đến 3 minh họa các mối quan hệ của các kết quả đánh giá về độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric và khả năng sản xuất với $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ và/hoặc $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$.

Như được minh họa trên Fig.1, bằng cách giới hạn $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ trong phạm vi từ 0,50 đến 5,00, tác dụng cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric ưu việt thu được. Như được minh họa trên Fig. 2, bằng cách giới hạn $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ trong phạm vi từ 0,50 đến 2,50, khả năng sản xuất ưu việt thu được.

Như được minh họa trên Fig. 3, bằng cách giới $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ trong phạm vi từ 0,50 đến 5,00 và giới hạn $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ trong phạm vi từ 0,50 đến 2,50, độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric ưu việt và khả năng sản xuất ưu việt đều đạt được.

Từ các kết quả thử nghiệm này, các tác giả đã phát hiện ra là, bằng cách thỏa mãn cả hai biểu thức (1) và (2) nêu trên, độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric ưu việt và khả năng sản xuất ưu việt đều có thể đạt được và đồng thời khả năng uốn vừa đủ và độ bền mỏi có thể thu được.

$$0,50 \leq [\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb]) \leq 5,00$$

Như được mô tả ở trên, bằng cách bổ sung các lượng thích hợp S, Sn, và Sb tùy thuộc vào hàm lượng Cu, nghĩa là, bằng cách điều chỉnh $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ trong phạm vi từ 0,50 đến 5,00, độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric có thể cải thiện đáng

kể trong khi đảm bảo khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi.

Do vậy, các hàm lượng của S, Cu, Sn, và Sb cần thỏa mãn $0,50 \leq [\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb]) \leq 5,00$.

Trị số $[\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb])$ tốt hơn là 3,50 hoặc nhỏ hơn, tốt hơn nữa là 3,00 hoặc nhỏ hơn, và còn tốt hơn nữa là 2,50 hoặc nhỏ hơn.

$0,50 \leq ([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn]) \leq 2,50$

Như được mô tả ở trên, bằng cách bổ sung các lượng thích hợp Ni và Co tùy thuộc vào hàm lượng Cu, hàm lượng Sn, và hàm lượng Sb, nghĩa là, bằng cách điều chỉnh $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ trong phạm vi từ 0,50 đến 2,50, khả năng sản xuất và cụ thể là khả năng gia công nóng có thể cải thiện đáng kể trong khi duy trì độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric.

Do vậy, các hàm lượng của Cu, Ni, Sn, Sb, và Co cần thỏa mãn $0,50 \leq ([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn]) \leq 2,50$.

Trị số $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ tốt hơn là 0,55 hoặc lớn hơn, và tốt hơn nữa là 0,60 hoặc lớn hơn.

Xét về mặt chỉ cải thiện khả năng sản xuất, chỉ có giới hạn dưới của $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ cần được định ra. Tuy nhiên, khi hàm lượng Ni được tăng lên, độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric có thể bị ảnh hưởng bất lợi. Theo đó, giới hạn trên của $([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn])$ cũng được định ra ở đây.

Trong khi các thành phần cơ bản vừa mới được mô tả ở trên, các nguyên tố dưới đây có thể được bổ sung tùy ý thích hợp.

Ti: 0,005 % đến 0,050 %

Ti là nguyên tố được bổ sung để cải thiện độ bền và độ dai của thép. Nếu hàm lượng Ti nhỏ hơn 0,005 %, tác dụng mong muốn không thể đạt được. Nếu hàm lượng Ti lớn hơn 0,050 %, tác dụng cải thiện độ bền và độ dai của thép bị bão hòa. Theo đó, trong trường hợp bổ sung Ti, hàm lượng Ti nằm trong phạm vi từ 0,005 % đến 0,050 %.

Các hàm lượng của C, Ti, và N tốt hơn là thỏa mãn biểu thức (3) dưới đây:

$$0,30 \leq [\%Ti]/(0,2 \times [\%C] + [\%N]) \leq 2,50 \quad \dots (3)$$

trong đó $[\%C]$, $[\%Ti]$, và $[\%N]$ là các hàm lượng tương ứng (%) theo khối lượng) của C, Ti, và N trong hợp phần hoá học.

$$0,30 \leq [\%Ti]/(0,2 \times [\%C] + [\%N]) \leq 2,50$$

Các tác giả đã phát hiện ra là, bằng cách kiểm soát thích hợp mối quan hệ các hàm lượng của Ti, C, và N trong hợp phần hoá học được mô tả ở trên, nghĩa là, bằng cách giới hạn $[\%Ti]/(0,2 \times [\%C] + [\%N])$ trong phạm vi từ 0,30 đến 2,50, độ bền mỏi có thể được cải thiện đáng kể.

Do đó, các hàm lượng của Ti, C, và N trong hợp phần hoá học được mô tả ở trên tốt hơn là thỏa mãn biểu thức (3) nêu trên.

Trị số $[\%Ti]/(0,2 \times [\%C] + [\%N])$ tốt hơn nữa là 0,40 hoặc lớn hơn và 2,00 hoặc nhỏ hơn, vẫn còn tốt hơn nữa là 0,50 hoặc lớn hơn và 1,50 hoặc nhỏ hơn, và còn tốt hơn nữa là 0,50 hoặc lớn hơn và 1,10 hoặc nhỏ hơn.

Các thành phần khác với các thành phần được mô tả ở trên là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi.

Ở đây, “các tạp chất không thể tránh khỏi” là các nguyên tố không tránh khỏi được chứa do sắt và quặng nguyên liệu thép, phế liệu, v.v., và biểu thị các thành phần tạp chất mà không được bổ sung có chủ ý và ở trong phạm vi sao cho không ảnh hưởng đến các hiệu quả có lợi theo sáng chế. Các ví dụ về các tạp chất không thể tránh khỏi bao gồm O (oxy). Giới hạn trên là khoảng 0,0050 %.

Vi cấu trúc thép được ưu tiên của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế được mô tả dưới đây.

Vi cấu trúc thép được ưu tiên của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế là vi cấu trúc thép mà trong đó tỷ lệ diện tích của pha ferit trên toàn bộ vi cấu trúc thép là 75 % hoặc lớn hơn, tỷ lệ diện tích của pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép nhỏ hơn 25 %, và tổng tỷ lệ diện tích của các vi cấu trúc còn lại khác pha ferit và pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép nhỏ hơn 5 %.

Để thu được vi cấu trúc như này, điều quan trọng là kiểm soát thích hợp các điều kiện cán nóng được mô tả dưới đây, và cụ thể là, để giới hạn tốc độ làm nguội trung bình nằm trong phạm vi nhiệt độ từ

800°C xuống 650°C đến 1,0°C/s hoặc lớn hơn và 20,0°C/s hoặc nhỏ hơn.

Tỷ lệ diện tích của pha ferit: 75 % hoặc lớn hơn

Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được uốn cong để sử dụng trong một số trường hợp, tùy thuộc vào hình dạng của sản phẩm cuối cùng và trường hợp tương tự. Nếu tỷ lệ diện tích của pha ferit nhỏ hơn 75 %, sự nứt gãy có khả năng xảy ra ở phần uốn. Do đó, tỷ lệ diện tích của pha ferit trên toàn bộ vi cấu trúc thép tốt hơn là 75 % hoặc lớn hơn. Tỷ lệ diện tích của pha ferit tốt hơn nữa là 80 % hoặc lớn hơn. Tỷ lệ diện tích của pha ferit có thể là 100 %.

Tỷ lệ diện tích của pha peclit: nhỏ hơn 25 %

Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được uốn cong để sử dụng trong một số trường hợp, tùy thuộc vào hình dạng của sản phẩm cuối cùng và tương tự. Nếu tỷ lệ diện tích của pha peclit là 25 % hoặc lớn hơn, sự nứt gãy có khả năng xảy ra ở phần uốn. Do đó, tỷ lệ diện tích của pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép tốt hơn nhỏ hơn 25 %. Tỷ lệ diện tích của pha peclit tốt hơn nữa là 20 % hoặc nhỏ hơn. Tỷ lệ diện tích của pha peclit có thể là 0 %.

Các vi cấu trúc còn lại khác với pha ferit và pha peclit được mô tả ở trên bao gồm pha bainit và các pha tương tự khác. Trong trường hợp mà pha bainit, pha mactensit, hoặc các pha tương tự khác được trộn lẫn, sự nứt gãy có thể xảy ra ở phần uốn. Do đó, tổng tỷ lệ diện tích của các vi cấu trúc còn lại khác với pha ferit và pha peclit tốt hơn là nhỏ hơn 5 %.

Nếu độ cứng Vickers tối đa lớn hơn 200, sự nứt gãy có khả năng xảy ra ở phần uốn, và đồng thời độ bền mỏi có xu hướng giảm xuống. Trong khi đó, nếu độ cứng Vickers trung bình nhỏ hơn 80, độ bền được xác định trước khó được đảm bảo.

Do đó tốt hơn là độ cứng Vickers tối đa là 200 hoặc nhỏ hơn và độ cứng Vickers trung bình là 80 hoặc lớn hơn.

Hơn nữa, điện thế Va (V) tại mật độ dòng điện 0,1 A/cm² theo đường cong phân cực ca-tốt biểu diễn mối quan hệ giữa mật độ dòng điện và điện thế của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế ở trong dung dịch nước axit sulfuric ở nhiệt độ 70°C và nồng

độ 50 % theo khối lượng tốt hơn là thỏa mãn biểu thức (4) dưới đây với điện thế V_g (V) tại mật độ dòng điện là $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt của thép chuẩn của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong dung dịch nước axit sulfuric:

$$V_g - V_a > 0,03 \quad \dots (4).$$

Sự ăn mòn của thép trong dung dịch nước axit sulfuric diễn ra do sự khử ion hydro trong dung dịch nước axit sulfuric và sự hòa tan sắt. Fig. 4 minh họa ví dụ về đường cong phân cực ca-tốt biểu diễn mối quan hệ giữa mật độ dòng điện và điện thế khử ion hydro trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ là 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng và đường cong phân cực a-nốt biểu diễn mối quan hệ giữa mật độ dòng điện và điện thế của sự hòa tan sắt. Trên Fig.4, điểm giao cắt của đường cong phân cực ca-tốt và đường cong phân cực a-nốt là điểm mà tại đó sự ăn mòn diễn ra trên thực tế.

Các tác giả đã tính các đường cong phân cực ca-tốt của các thép khác nhau dưới các điều kiện khác nhau, và khảo sát hơn nữa mối quan hệ giữa đường cong phân cực ca-tốt và độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric.

Kết quả là các tác giả đã phát hiện ra cách hiệu quả cải thiện độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric là hạn chế phản ứng ca-tốt, và độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric được liên quan chặt chẽ đến điện thế tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực catốt trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng.

Nhờ thực hiện nghiên cứu sâu rộng hơn, các tác giả đã phát hiện ra tốt hơn là điện thế V_a (V) tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt của thép mục tiêu thỏa mãn biểu thức (4) nêu trên với điện thế V_g (V) tại mật độ dòng điện là $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt của thép chuẩn mà là thép thông thường trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng, và độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric có thể được tăng cường hơn nữa bằng cách thỏa mãn mối quan hệ này.

Do đó, tốt hơn là thỏa mãn $V_g - V_a > 0,03$. Tốt hơn nữa là, $V_g - V_a > 0,05$. Không có giới hạn trên được đặt cho trị số $V_g - V_a$, nhưng

giới hạn trên thường khoảng 0,15.

Khi phép đo điện thế được thực hiện bằng cách sử dụng điện cực chuẩn $\text{Hg}/\text{Hg}(\text{SO}_4)$, V_a và V_g đều giả định là các trị số âm. Ngay cả trong trường hợp này, điều quan trọng là thiết đặt V_a nhỏ hơn V_g .

Nguyên nhân của việc lựa chọn điện thế tại mật độ dòng điện 0,1 A/cm² trên đường cong phân cực ca-tốt là do: Tại mật độ dòng điện thấp hơn, tiếng ồn và hiện tượng tương tự có thể phát sinh tùy thuộc vào điều kiện đo. Tại mật độ dòng điện cao hơn, phản ứng ca-tốt tự nó có thể trở thành giới hạn tốc độ, khiến cho khó có thể đo chính xác điện thế.

Ở đây, thép chuẩn là thép có hợp phần hoá học chứa, % theo khối lượng, C: 0,050 % đến 0,150 %, Si: 0,10 % đến 0,80 %, Mn: 0,50 % đến 1,00 %, P: 0,050 % hoặc nhỏ hơn, S: 0,0020 % đến 0,0200 %, Al: 0,001 % đến 0,050 %, và N: 0,0005 % đến 0,0050 % với phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi (cụ thể, thép có hợp phần hoá học chứa Cu: nhỏ hơn 0,02 %, Ni: nhỏ hơn 0,02 %, Cr: nhỏ hơn 0,02 %, Sn: nhỏ hơn 0,005 %, Sb: nhỏ hơn 0,010 %, Co: nhỏ hơn 0,002 %, và Ti: nhỏ hơn 0,005 %). Thép bất kỳ có hợp phần hoá học như này có đường cong phân cực ca-tốt gần giống nhau trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng.

Phương pháp sản xuất được ưu tiên cho thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế được mô tả dưới đây.

Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế thu được bằng cách hoàn thiện nguyên liệu thép được điều chỉnh đến hợp phần hoá học được mô tả ở trên thành các hình dạng khác bất kỳ như là tấm thép mỏng, tấm thép dày, và thép được tạo hình. Ví dụ, phương pháp sản xuất thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo sáng chế bao gồm việc thực hiện làm nóng chảy bằng phương pháp thông thường đã được biết như là lò chuyển, lò nung bằng điện, hoặc hệ thống khử khí chân không và sau đó thực hiện đúc liên tục và phương pháp tương tự để thu được phôi thép, và, ngay lập tức sau đó hoặc sau khi làm nguội phôi thép, làm nóng lại phôi thép và cán nóng thép. Trong trường hợp sản xuất tấm thép được cán nguội, quá trình tẩy gỉ, cán nguội, và ủ được thực hiện tiếp để thu được sản phẩm.

Xét về mặt đảm bảo các đặc tính cơ học được yêu cầu như là độ bền (độ cứng), khả năng uốn, và độ bền mỏi, các điều kiện cán nóng tốt hơn là sự giảm cán từ 50 % đến 99 %, nhiệt độ cấp cho giá cán tinh là 650°C đến 950°C, nhiệt độ cuộn từ 400°C đến 650°C, và tốc độ làm nguội trung bình từ 800°C xuống 650°C là từ 1,0°C/s đến 20,0°C/s.

Xét về mặt thỏa mãn biểu thức (4) nêu trên, tốc độ làm nguội trung bình từ 800°C xuống 650°C tốt hơn là từ 1,0°C/s đến 10,0°C/s.

Ví dụ thực hiện sáng chế

Các mẫu thép có các hợp phần hoá học được liệt kê trong Bảng 1 (phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi) được chuẩn bị bằng cách luyện thép trong lò chuyển và được tạo thành các phôi thép có độ dày 200 mm bằng cách đúc liên tục. Các phôi thép được làm nguội, và sau đó được làm nóng lại đến 1200°C và được cán nóng để thu được các tấm thép được cán nóng có độ dày tấm là 4,5 mm.

Trong quá trình cán nóng, sự giảm cán là 97,75 %, nhiệt độ cấp cho giá cán tinh là 850°C, nhiệt độ cuộn là 560°C, và tốc độ làm nguội trung bình từ 800°C xuống 650°C như được liệt kê trong Bảng 2.

Đối với mỗi tấm thép được cán nóng thu được, tỷ lệ diện tích của mỗi pha trong vi cấu trúc thép và độ cứng Vickers được đo và độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi được đánh giá bằng các phương pháp dưới đây. Các kết quả được thể hiện trong Bảng 2.

- Đo tỷ lệ diện tích của mỗi pha trong vi cấu trúc thép

Phần cắt thẳng đứng (vị trí sâu của độ dày tấm $\times 1/4$) song song với hướng cán của tấm thép được cán nóng được khắc bằng cách sử dụng 3 % chất phản ứng nital (3 % axit nitric + etanol), và phần được quan sát và được chụp ảnh với kính hiển vi quang học với độ phóng đại là 100. Bằng cách sử dụng các ảnh hiển vi thu được, các tỷ lệ diện tích của ferit và peclit được đo. Mỗi tỷ lệ diện tích của ferit và peclit được đo bằng cách sử dụng phương pháp đếm điểm (theo ASTM E562-83 (1988)) qua sự quan sát cho 5 trường quan sát. Tỷ lệ diện tích của các vi cấu trúc còn lại khác ferit và peclit có thể được tính bằng cách lấy 100% trừ đi tổng tỷ lệ diện tích của ferit và peclit.

- Đo độ cứng Vickers

Độ cứng Vickers được đo tại 20 điểm bất kỳ ở lớp bề mặt (vị trí 0,5 mm từ bề mặt) của tấm thép được cán nóng thu được với tải trọng 9,8 N, theo JIS Z 2244. Trị số trung bình và trị số tối đa của các phép đo được tính sau đó.

- Độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric

Mẫu thử nghiệm ăn mòn có chiều rộng 20 mm, chiều dài 30 mm, và độ dày 3 mm được cắt khỏi tấm thép được cán nóng thu được. Mẫu thử nghiệm ăn mòn đã cắt được trải qua thử nghiệm ăn mòn bằng cách ngâm trong axit sulfuric qua sự ngâm trong dung dịch nước axit sulfuric (nhiệt độ: 70°C, nồng độ: 50 % theo khối lượng) trong 6 giờ, để đo tổn hao ăn mòn. Tốc độ ăn mòn của mỗi mẫu thử nghiệm được tính từ tổn hao ăn mòn được đo.

Độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric tại nhiệt độ môi trường được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt (đặc biệt tốt): tốc độ ăn mòn nhỏ hơn 250 g/(m².giờ)

đạt: tốc độ ăn mòn là 250 g/(m².giờ) hoặc lớn hơn và 280 g/(m².giờ) hoặc nhỏ hơn

không đạt: tốc độ ăn mòn lớn hơn 280 g/(m².giờ).

Ngoài thử nghiệm trên, mẫu thử nghiệm ăn mòn có chiều rộng 20 mm, chiều dài 30 mm, và độ dày 3 mm, được cắt khỏi tấm thép được cán nóng thu được. Mẫu thử nghiệm ăn mòn được cắt được trải qua thử nghiệm ăn mòn bằng cách ngâm trong axit sulfuric qua sự ngâm trong dung dịch nước axit sulfuric (nhiệt độ: 140°C, nồng độ: 80 % theo khối lượng) trong 3 giờ, để đo tổn hao ăn mòn. Tốc độ ăn mòn của mỗi mẫu thử nghiệm được tính từ tổn hao ăn mòn đã đo được.

Độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric tại nhiệt độ cao được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt (đặc biệt tốt): tốc độ ăn mòn nhỏ hơn 92 g/(m².giờ)

đạt: tốc độ ăn mòn là 92 g/(m².giờ) hoặc lớn hơn và 97 g/(m².giờ) hoặc nhỏ hơn

không đạt: tốc độ ăn mòn lớn hơn 97 g/(m².giờ).

- Khả năng sản xuất

Độ sâu khuyết tật bề mặt trong phôi thép đúc được xác định bằng

cách nhận dạng khuyết tật bất kỳ qua việc tạo màu cho bề mặt và thực hiện quan sát trực quan và đồng thời quan sát khuyết tật theo mặt cắt ngang. Khả năng sản xuất được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt (đặc biệt tốt): không có khuyết tật bề mặt được quan sát

đạt: độ sâu khuyết tật bề mặt nhỏ hơn 0,2 mm

không đạt: độ sâu khuyết tật bề mặt là 0,2 mm hoặc lớn hơn.

- Khả năng uốn

Mẫu thử nghiệm có chiều rộng 50 mm, có chiều dài 100 mm, và độ dày 3,2 mm được cắt khỏi tấm thép được cán nóng đã thu được. Mẫu thử nghiệm bị cắt được trải qua uốn 180° (uốn 3T) với ba tấm có độ dày tấm giống nhau được đặt xem giữa ở mặt trong, và phần uốn được quan sát trực quan. Khả năng uốn được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt: không nứt

không đạt: có nứt.

- Độ bền mỏi

Đối với độ bền mỏi, mẫu được thu với chiều dài của nó vuông góc với hướng cán của tấm thép, và thử nghiệm độ mỏi uốn phẳng được thực hiện dưới các điều kiện ứng suất đối xứng (tỷ số ứng suất: -1) và tần số: 10 Hz, theo JIS Z 2275 (1978).

Ứng suất với không có sự nứt gãy được phát hiện lên đến 1000000 chu kỳ trong thử nghiệm độ mỏi uốn phẳng bằng ứng suất đối xứng được đo và được lấy làm độ bền mỏi. Độ bền mỏi được đánh giá được dựa trên tiêu chuẩn dưới đây:

đạt (đặc biệt tốt): độ bền mỏi là 200 MPa hoặc lớn hơn

đạt: độ bền mỏi là 150 MPa hoặc lớn hơn và nhỏ hơn 200 MPa

không đạt: độ bền mỏi nhỏ hơn 150 MPa.

Vật liệu thử nghiệm với kích cỡ 10 mm × 10 mm được cắt khỏi tấm thép được cán nóng đã thu được, và bề mặt phía đầu và bề mặt phía sau của mẫu thử nghiệm bị cắt được bao phủ với lớp phủ bảo vệ và được bảo vệ. Vật liệu thử nghiệm được ngâm trong dung dịch nước axit sulfuric (nhiệt độ: 70°C, nồng độ: 50 % theo khối lượng) trong 10 phút. Sau đó, điện thế được quét về phía ca-tốt lên đến khoảng 0,4 V với tốc

độ 1 mV/giây, và thu được đường cong phân cực ca-tốt. Bằng cách sử dụng đường cong phân cực ca-tốt thu được, điện thế V_a (V) tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ được xác định qua việc vẽ đồ thị, và hiệu điện thế của nó với điện thế V_g (V) tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ trên đường cong phân cực ca-tốt số 18 làm thép chuẩn được tính toán. Trong phép đo điện thế, điện cực chuẩn $\text{Hg/Hg(SO}_4\text{)}$ được sử dụng. Các kết quả được thể hiện trong Bảng 2.

Bảng 1

Thép số		Thành phần hóa học (% theo khối lượng)															Ghi chú			
		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Sn	Sb	Co	Ti	Al	N	O				
1	0,081	0,28	0,61	0,008	0,0137	0,30	0,29	0,62	0,030	0,056	0,015	0,011	0,025	0,0022	0,0045	1,35	0,56	0,60	Ví dụ sáng chế	
2	0,106	0,23	0,57	0,017	0,0077	0,25	0,26	0,59	0,038	0,075	0,020	0,008	0,046	0,0028	0,0014	1,32	0,51	0,33	Ví dụ sáng chế	
3	0,098	0,26	0,61	0,013	0,0090	0,27	0,24	0,56	0,032	0,080	0,020	0,008	0,048	0,0040	0,0016	1,34	0,51	0,34	Ví dụ sáng chế	
4	0,087	0,42	0,59	0,015	0,0070	0,27	0,28	0,53	0,021	0,090	0,008	0,008	0,034	0,0041	0,0013	1,49	0,56	0,37	Ví dụ sáng chế	
5	0,077	0,28	0,62	0,008	0,0034	0,29	0,28	0,59	0,025	0,104	0,012	0,011	0,020	0,0033	0,0020	1,78	0,53	0,59	Ví dụ sáng chế	
6	0,077	0,28	0,62	0,009	0,0035	0,29	0,29	0,60	0,008	0,198	0,006	0,011	0,020	0,0027	0,0021	1,20	0,56	0,61	Ví dụ sáng chế	
7	0,077	0,28	0,63	0,008	0,0034	0,29	0,32	0,60	0,005	0,288	0,004	0,011	0,021	0,0032	0,0020	0,89	0,54	0,59	Ví dụ sáng chế	
8	0,078	0,28	0,60	0,008	0,0039	0,30	0,28	0,56	0,024	0,065	0,008	0,007	0,030	0,0022	0,0037	2,34	0,53	0,39	Ví dụ sáng chế	
9	0,079	0,28	0,60	0,008	0,0040	0,29	0,28	0,59	0,026	0,056	0,018	0,021	0,023	0,0024	0,0026	2,38	0,61	1,15	Ví dụ sáng chế	
10	0,081	0,29	0,61	0,008	0,0037	0,30	0,28	0,61	0,032	0,057	0,015	0,035	0,026	0,0023	0,0033	2,38	0,52	1,89	Ví dụ sáng chế	
11	0,079	0,28	0,61	0,008	0,0090	0,21	0,23	0,61	0,010	0,057	0,018	0,011	0,028	0,0021	0,0035	1,34	0,87	0,61	Ví dụ sáng chế	
12	0,081	0,28	0,61	0,008	0,0174	0,22	0,28	0,57	0,025	0,087	0,016	0,011	0,025	0,0021	0,0030	0,77	0,65	0,60	Ví dụ sáng chế	
13	0,077	0,29	0,60	0,008	0,0195	0,24	0,26	0,62	0,006	0,054	0,008	0,011	0,021	0,0025	0,0021	0,94	0,85	0,61	Ví dụ sáng chế	
14	0,078	0,28	0,59	0,008	0,0184	0,50	0,28	0,62	0,006	0,056	0,009	0,011	0,020	0,0023	0,0015	2,03	0,53	0,61	Ví dụ sáng chế	
15	0,081	0,27	0,60	0,003	0,0148	0,30	0,28	0,61	0,034	0,051	0,018	0,007	0,028	0,0023	0,0043	1,29	0,54	0,38	Ví dụ sáng chế	
16	0,081	0,28	0,61	0,007	0,0148	0,30	0,45	0,61	0,048	0,068	0,010	0,007	0,024	0,0022	0,0038	1,14	0,59	0,38	Ví dụ sáng chế	
17	0,073	0,29	0,61	0,007	0,0038	0,20	0,60	0,60	0,015	0,050	0,005	0,016	0,028	0,0022	0,0021	1,94	1,56	0,95	Ví dụ sáng chế	
18	0,093	0,10	0,93	0,016	0,0029	0,01	0,01	0,013	tr	tr	tr	tr	0,001	0,029	0,0025	0,0011	0,34	1,00	0,05	Ví dụ so sánh
19	0,081	0,28	0,60	0,008	0,0038	0,30	0,28	0,60	tr	0,010	tr	0,011	0,024	0,0025	0,0034	6,25	0,90	0,59	Ví dụ so sánh	
20	0,085	0,35	1,51	0,007	0,0010	0,01	0,01	0,020	0,029	0,048	tr	0,012	0,031	0,0031	0,0013	0,11	0,03	0,60	Ví dụ so sánh	
21	0,143	0,28	1,06	0,012	0,0040	0,001	0,01	tr	0,011	tr	tr	tr	0,034	0,0027	0,0016	0,02	0,09	0,00	Ví dụ so sánh	
22	0,145	0,28	1,06	0,011	0,0038	0,20	0,01	0,001	tr	tr	tr	tr	0,036	0,0026	0,0024	5,26	0,05	0,00	Ví dụ so sánh	
23	0,081	0,28	0,60	0,007	0,0148	0,07	0,21	0,61	0,010	0,002	0,020	0,001	0,024	0,0022	0,0038	0,44	1,80	0,05	Ví dụ so sánh	
24	0,081	0,28	0,60	0,007	0,0148	0,30	0,19	0,61	0,028	0,055	0,008	0,011	0,024	0,0022	0,0038	1,30	0,36	0,60	Ví dụ so sánh	
25	0,135	0,28	0,60	0,007	0,0125	0,21	0,24	0,61	0,028	0,054	0,001	0,011	0,024	0,0055	0,0038	1,01	0,45	0,34	Ví dụ so sánh	
26	0,120	0,28	0,60	0,007	0,0148	0,52	0,21	0,61	0,028	0,055	0,008	0,085	0,024	0,0022	0,0038	2,25	0,29	3,24	Ví dụ so sánh	
27	0,081	0,28	0,61	0,008	0,0137	0,30	0,29	0,62	0,030	0,056	0,015	0,005	0,025	0,0022	0,0045	1,35	0,56	0,27	Ví dụ sáng chế	
28	0,081	0,28	0,61	0,008	0,0137	0,30	0,29	0,62	0,030	0,056	0,015	0,050	0,025	0,0022	0,0045	1,35	0,56	2,72	Ví dụ sáng chế	
29	0,081	0,28	0,61	0,008	0,0137	0,30	0,29	1,40	0,030	0,056	0,015	0,011	0,025	0,0022	0,0045	1,35	0,56	0,60	Ví dụ sáng chế	
30	0,081	0,28	0,61	0,008	0,0137	0,30	0,29	0,62	0,030	0,056	0,008	tr	0,025	0,0022	0,0045	1,35	0,50	0,00	Ví dụ sáng chế	
31	0,077	0,28	0,62	0,008	0,0034	0,29	0,28	0,59	0,025	0,104	0,009	tr	0,020	0,0033	0,0020	1,78	0,50	0,00	Ví dụ sáng chế	
32	0,077	0,28	0,63	0,008	0,0034	0,29	0,32	0,60	0,005	0,288	0,003	tr	0,021	0,0032	0,0020	0,89	0,53	0,00	Ví dụ sáng chế	
33	0,145	0,12	0,51	0,025	0,0121	0,25	0,75	1,39	0,008	0,150	0,019	0,035	0,029	0,0045	0,0025	0,90	1,76	1,04	Ví dụ sáng chế	

Chú ý: "tr" biểu thị nhỏ hơn 0,001 % theo khối lượng

Bảng 2

Thép số	Biểu thức (1)	Biểu thức (2)	Biểu thức (3)	Tốc độ trung bình từ xuống 650°C (°C/s)	Tỷ lệ diện tích của mỗi pha (%)				Độ cứng Vickers		Hiệu điện thế Vg-Va (V)	Các kết quả đánh giá					Ghi chú
					Pha ferrit	Pha pearlit	Vi cấu trúc còn lại	Trị số trung bình	Trị số tối đa	Độ chống ăn mòn điểm tương axit sulfuric		Khả năng sản xuất	Khả năng uốn	Độ chống mài			
										Nhiệt độ trung bình					Nhiệt độ cao		
1	Đạt	Đạt	Đạt	7,3	86	14	0	95	128	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
2	Đạt	Đạt	Đạt	7,2	84	16	0	121	168	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
3	Đạt	Đạt	Đạt	5,1	78	22	0	110	152	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
4	Đạt	Đạt	Đạt	3,5	92	8	0	115	160	0,06	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
5	Đạt	Đạt	Đạt	7,5	88	12	0	105	139	0,06	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
6	Đạt	Đạt	Đạt	5,0	92	8	0	112	147	0,10	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
7	Đạt	Đạt	Đạt	6,2	90	10	0	109	150	0,10	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
8	Đạt	Đạt	Đạt	7,5	84	16	0	96	132	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
9	Đạt	Đạt	Đạt	1,1	95	5	0	128	127	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
10	Đạt	Đạt	Đạt	7,5	83	17	0	112	142	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
11	Đạt	Đạt	Đạt	7,5	84	16	0	95	128	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
12	Đạt	Đạt	Đạt	7,1	82	18	0	106	134	0,06	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
13	Đạt	Đạt	Đạt	5,1	78	22	0	103	140	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
14	Đạt	Đạt	Đạt	8,1	82	18	0	108	139	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
15	Đạt	Đạt	Đạt	3,4	90	10	0	110	151	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
16	Đạt	Đạt	Đạt	5,1	84	16	0	118	149	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
17	Đạt	Đạt	Đạt	13,5	84	16	0	117	141	0,02	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Ví dụ sáng chế	
18	Không đạt	Đạt	Không đạt	2,2	93	7	0	98	115	0,00	Không đạt	Không đạt	Đạt	Đạt	Không đạt	Ví dụ so sánh	
19	Không đạt	Đạt	Đạt	15,0	88	12	0	102	138	0,02	Không đạt	Không đạt	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
20	Không đạt	Không đạt	Đạt	19,8	80	20	0	108	142	0,00	Không đạt	Không đạt	Không đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
21	Không đạt	Không đạt	Không đạt	35,0	72	18	10	168	198	0,00	Không đạt	Không đạt	Không đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
22	Không đạt	Không đạt	Không đạt	38,0	72	18	10	180	225	0,02	Không đạt	Không đạt	Không đạt	Không đạt	Không đạt	Ví dụ so sánh	
23	Không đạt	Đạt	Không đạt	4,5	90	10	0	112	151	0,02	Không đạt	Không đạt	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
24	Đạt	Không đạt	Đạt	9,2	88	12	0	98	119	0,04	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
25	Đạt	Không đạt	Đạt	5,1	78	22	0	148	178	0,04	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
26	Đạt	Không đạt	Không đạt	7,5	72	15	13	159	204	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
27	Đạt	Đạt	Không đạt	7,0	75	25	0	124	165	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
28	Đạt	Đạt	Không đạt	7,0	78	22	0	148	179	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ so sánh	
29	Đạt	Đạt	Đạt	8,9	78	22	0	139	183	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
30	Đạt	Đạt	Không đạt	4,1	84	16	0	98	140	0,05	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
31	Đạt	Đạt	Không đạt	3,7	86	14	0	111	148	0,06	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
32	Đạt	Đạt	Không đạt	7,8	83	17	0	112	142	0,10	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	
33	Đạt	Đạt	Đạt	1,5	95	5	0	129	145	0,13	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt	Đạt (đặc biệt tốt)	Đạt (đặc biệt tốt)	Ví dụ sáng chế	

Như có thể được hiểu từ Bảng 2, tất cả các ví dụ sáng chế ưu việt về độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi.

Mặt khác, tất cả các ví dụ so sánh không thể đạt được các đặc tính mong muốn trong ít nhất là một trong số tiêu chí về độ chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric, khả năng sản xuất, khả năng uốn, và độ bền mỏi.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric bao gồm hợp phần hoá học chứa, % theo khối lượng,

C: 0,050 % đến 0,150 %,
 Si: 0,10 % đến 0,80 %,
 Mn: 0,50 % đến 1,00 %,
 P: 0,050 % hoặc nhỏ hơn,
 S: 0,0020 % đến 0,0200 %,
 Cu: 0,20 % đến 0,50 %,
 Ni: 0,10 % đến 0,80 %,
 Cr: 0,20 % đến 1,50 %,
 Sn: 0,005 % đến 0,100 %,
 Sb: 0,050 % đến 0,300 %,
 Co: 0,002 % đến 0,020 %,
 Al: 0,001 % đến 0,050 %, và
 N: 0,0005 % đến 0,0050 %,

với phần còn lại là Fe và các tạp chất không thể tránh khỏi,

trong đó trong hợp phần hoá học, các hàm lượng tương ứng của S, Cu, Sn, và Sb thỏa mãn biểu thức (1) dưới đây và các hàm lượng tương ứng của Cu, Ni, Sn, Sb, và Co thỏa mãn biểu thức (2) dưới đây;

vi cấu trúc thép mà trong đó tỷ lệ diện tích của pha ferit trên toàn bộ vi cấu trúc thép là 75 % hoặc lớn hơn, tỷ lệ diện tích của pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép nhỏ hơn 25 %, và tổng tỷ lệ diện tích của các vi cấu trúc khác pha ferit và pha peclit trên toàn bộ vi cấu trúc thép nhỏ hơn 5 %; và

độ cứng Vickers tối đa là 200 hoặc nhỏ hơn và độ cứng Vickers trung bình là 80 hoặc lớn hơn:

$$0,50 \leq [\%Cu]/(10 \times [\%S] + [\%Sn] + [\%Sb]) \leq 5,00 \quad \dots (1)$$

$$0,50 \leq ([\%Ni] + 5 \times [\%Co])/([\%Cu] + [\%Sb] + 10 \times [\%Sn]) \leq 2,50 \quad \dots (2)$$

trong đó [%S], [%Cu], [%Ni], [%Sn], [%Sb], và [%Co] là các hàm lượng tương ứng của S, Cu, Ni, Sn, Sb, và Co trong hợp phần hoá học theo % khối lượng.

2. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo điểm 1, trong đó hợp phần hoá học còn chứa, theo % khối lượng, Ti: 0,005 % đến 0,050 %.

3. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo điểm 2, trong đó các hàm lượng tương ứng của C, Ti, và N trong hợp phần hoá học thỏa mãn biểu thức (3) dưới đây:

$$0,30 \leq [\%Ti]/(0,2 \times [\%C] + [\%N]) \leq 2,50 \quad \dots (3)$$

trong đó [%C], [%Ti], và [%N] là các hàm lượng tương ứng của C, Ti, và N trong hợp phần hoá học % theo khối lượng.

4. Thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó điện thế V_a , được thể hiện theo V , tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt biểu diễn mối quan hệ giữa mật độ dòng điện và điện thế của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong dung dịch nước axit sulfuric có nhiệt độ 70°C và nồng độ 50 % theo khối lượng thỏa mãn biểu thức (4) dưới đây với điện thế V_g , được thể hiện theo V , tại mật độ dòng điện $0,1 \text{ A/cm}^2$ theo đường cong phân cực ca-tốt của thép chuẩn của thép chống ăn mòn điểm sương axit sulfuric trong dung dịch nước axit sulfuric:

$$V_g - V_a > 0,03 \quad \dots (4).$$

1/4

FIG. 1

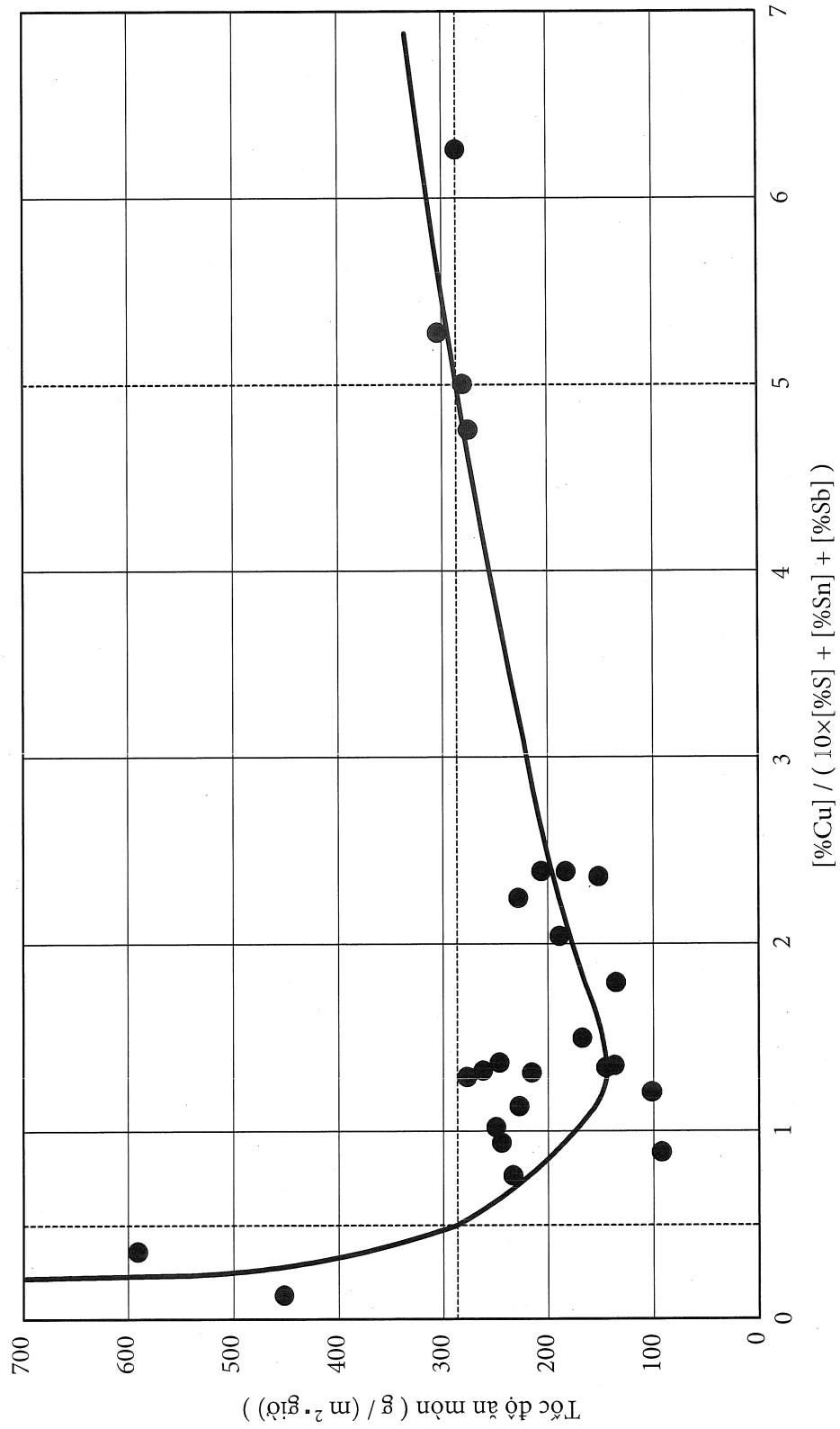


FIG. 2

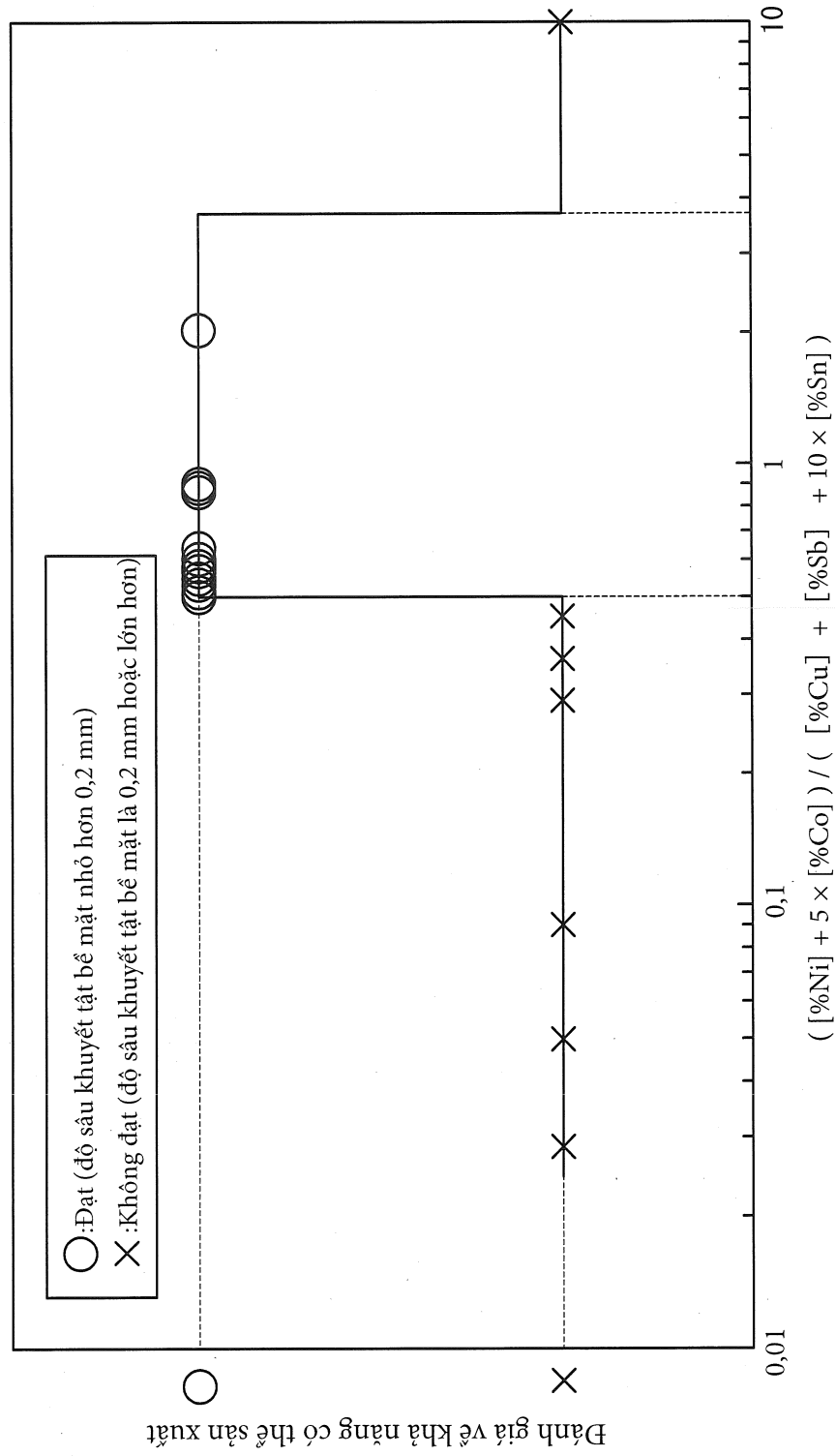


FIG. 3

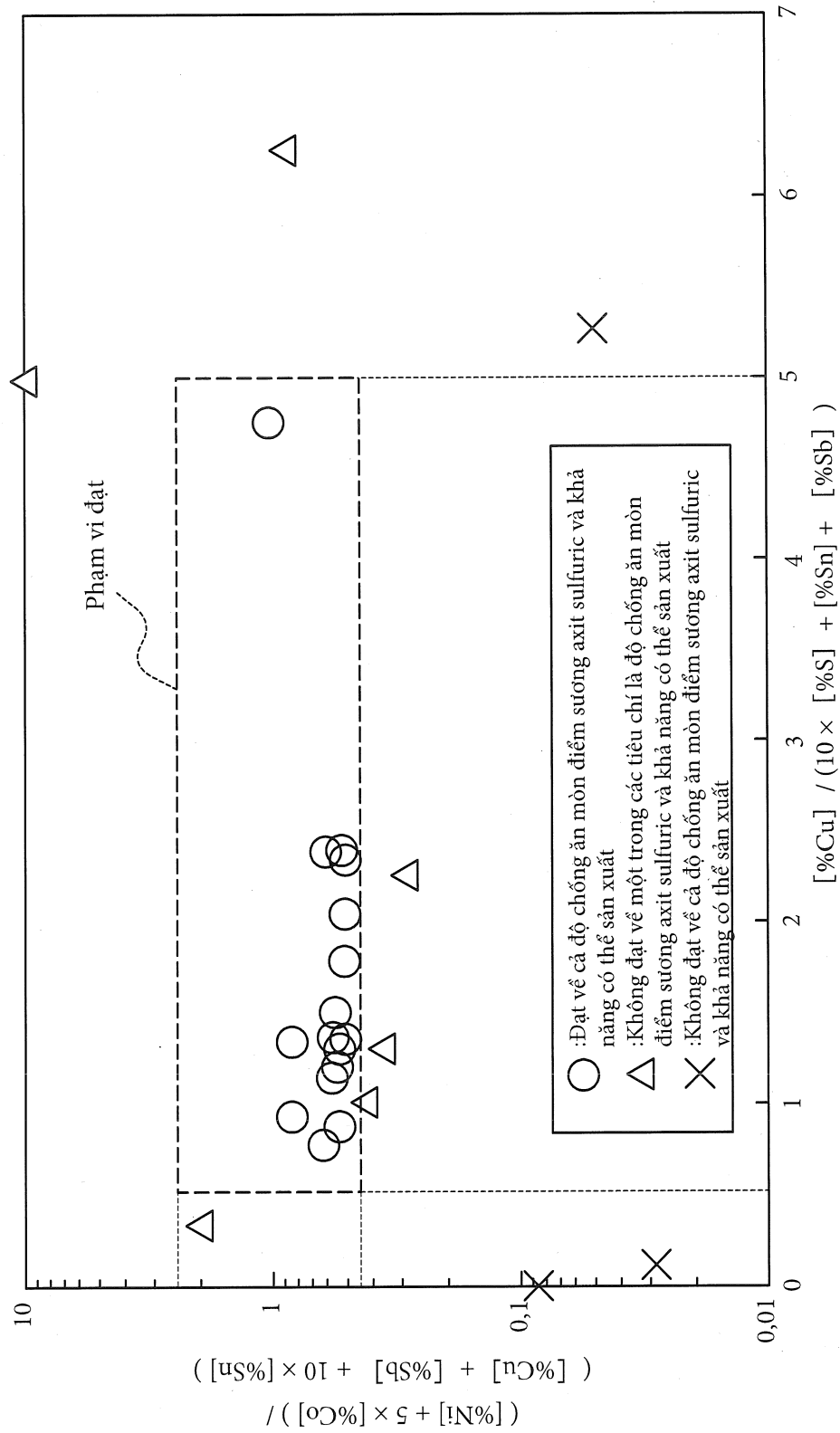


FIG. 4