

中国专利分类公报

发明专利权授予 2003

冶金分册（二）

知识产权出版社

知识产权出版社编辑、出版

地址：100088 北京市海淀区蓟门桥西土城路6号

网址：www.cnipr.com

电话（传真）：(010)82000890

知识产权出版社电子制印中心印制

统一书号：17242-10234

编号：24SD-0302

公开（公告）日：2003. 7. 2——2003. 12. 31

名称 镁合金成型制品及其制造方法

公开(公告)号 1113106

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 C22C1/00

申请(专利)号 98116332.7

申请日 1998.7.17

优先权 1997.7.17 JP 192261/1997

申请(专利权)人 松下电器产业株式会社

地址 日本国大阪府

发明(设计)人 西川幸男 井上孝夫 田口辰久 四方直広

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 刘立平

摘要 本发明揭示一种轻量、利用了可在土中分解的镁合金的、具有优异的抗腐蚀性的镁合金成型制品。所述成型制品包括:具有平均组份为4~12%(重量)的Al、且Mg的含量大于其平均组成的、粒径在200 μ m以下的Al减少区和、围绕所述Al减少区周围、Al含量大于其平均组成的Al富集区的镁-铝合金的成型体;形成于所述成型体表面的一层树脂涂膜。又,在所述成型体和树脂涂膜之间具有由Al或其合金组成的金属薄层。

名称 铝化钛及其铸造方法

公开(公告)号 1113107

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 C22C14/00

申请(专利)号 00121637.6

申请日 2000.6.8

优先权 1999.6.8 JP 161073/1999

申请(专利权)人 石川岛播磨重工业株式会社

地址 日本东京都

发明(设计)人 锦织贞郎

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 温宏艳

摘要 TiAl合金包括Al 46~50原子%; Mo、V和Si组合为5原子%或更低,规定Si含量是0.7原子%或更低,和Mo含量等式 $-0.3x+17.5$ 原子%或更低,其中x代表Al含量(原子%),余量是Ti和不可避免的杂质。Mo可以由Fe或Mo和Fe的组合来代替。加热TiAl合金成熔体;将熔体倒入模子;和在1500~1100 $^{\circ}$ C的温度范围以150~250 $^{\circ}$ C/min的速率冷却熔体,产生的产品可用作铸件。但是若需要,可以在1100~800 $^{\circ}$ C的温度范围进行热处理如HIP或均质处理。在热处理后,以100 $^{\circ}$ C/min或更高的速率冷却熔体直至室温。

名称 590MPa级的极厚的有优良韧性的H型钢及其生产方法

公开(公告)号 1113108

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 C22C38/00 C21D8/00 B21B3/00

申请(专利)号 99810115.X

申请日 1999.6.24

国际申请 PCT/JP99/03378 1999.6.24

国际公布 W001/00894 日 2001.1.4

申请(专利权)人 川崎制铁株式会社

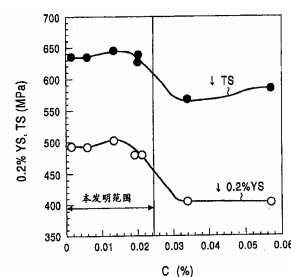
地址 日本兵库县神户市

发明(设计)人 木村达己 川端文丸 天野虔一

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 曹雯 杨丽琴

摘要 本发明涉及用作建筑构件,如柱形材料或用作高层和超高层建筑构件的H型钢。在超低C钢的贝氏体组织中,可扩散的 α q很细地分散在 α B中,从而保证590MPa级的抗拉强度并明显地提高腰厚方向的韧性。通过将Mn和Cu控制在适当的范围内达到了



α q细的分散。换言之,本发明提供了590MPa的极厚的具有优良的腰厚方向韧性的H型钢,它含有(%重量):0.001~0.025%C、0.6%以下的Si、0.4~1.6%的Mn、0.025%以下的P、0.010%或以下的S、0.1%以下的Al、0.6%~2.0%的Cu、0.25~2.0%的Ni、0.001~0.050%的Ti及0.0002~0.0030%的B,其中 $Mn/Cu \leq 2.0$,而且满足 $250 \leq 117Mn(\%) + 163Cu(\%) \leq 350$ 。

名称 表面无裂纹连铸坯和用该铸坯的非调质高张力钢材的制法

公开(公告)号 1113109

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 C22C38/14 C21D8/00

申请(专利)号 00107039.8

申请日 2000.3.10

优先权 1999.3.10 JP 62753/1999

申请(专利权)人 川崎制铁株式会社

地址 日本兵库县

发明(设计)人 大森章夫 川端文丸 天野虔一

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 邵红 杨丽琴

摘要 本发明涉及适于制抗拉强度490Mpa以上韧性优异的非调质高张力钢材的表面无裂纹含N-V连铸坯,和以该铸坯为坯料的非调质高张力钢材的制法。除特别规定钢成分外,还通过规定特定成分之间的关系,控制VN和MnS的析出,使以前视为困难的、确保利用VN的材料特性和阻止铸坯表面裂纹同时成立,也就是说,表面无裂纹连续铸造铸坯在某范围内含有C、Si、Mn、P、S、Al、V、N、Ti、B、Ca和REM,而且V和N的关系及Mn和S的关系满足某式,以该铸坯为坯料的非调质高张力钢材的制造方法。

名称 高生产率和高强度的轧制的H型钢的制备方法

公开(公告)号 1113110

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 C22C38/14 B21B1/08 B21B1/14 C21D8/00

申请(专利)号 00126340.4

申请日 2000.9.7

优先权 1999.9.7 JP 252710/1999

申请(专利权)人 川崎制铁株式会社

地址 日本兵库县

发明(设计)人 木村达己 川端文丸 天野虔一

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 卢新华 王其瀛

摘要 本文涉及具有高的强度和韧性,并能用比常规产品更便宜的合金组分生产的,及以高生产率制造的轧制的H型钢。还涉及制造该H型钢的方法。该轧制的H型钢含0.03~0.1%(重量)的Nb及0.005~0.04%(重量)的Ti。该方法包括,在950 $^{\circ}$ C或更低温度下其累积压缩比为5%或更大,而且换向

发明专利权授予

作业进行得很快的万能粗轧过程；及轧制温度为 750℃或更高的万能精轧过程。在万能粗轧时，950℃或更低的轧制温度下的累积压缩比为 50%或更小。

名称 电弧炉的预热装置

公开(公告)号 1113211

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 F27B3/08 F27D13/00 F27D17/00
C21C5/52

申请(专利)号 96193300.3

申请日 1996.4.11

优先权 1995.4.14 JP 89359/1995

国际申请 PCT/JP96/01003 1996.4.11

国际公布 W096/32616 日 1996.10.17

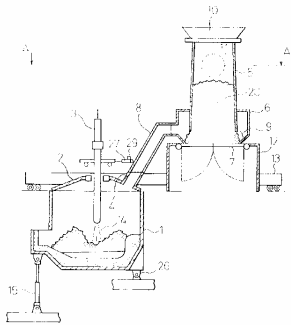
申请(专利权)人 新日本制铁株式会社

地址 日本东京都

发明(设计)人 松本弘繁 内田亲司朗 田边圭一

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
代理人 郑修哲

摘要 提供了一种电弧炉的预热装置,可改进预热装置的原材料封闭门的建造可靠性,减少建造成本及降低熔化的电能而不恶化工作环境,同时改善废气对原材料预热的效果。一个竖井设在电弧炉附近,它的顶部有原材料装料口及排气口,其底部设有原材料封闭门,在竖井的下端部和封闭门之间限定了一个间隙,与电弧炉的废气管连接的一个外圆筒设成包住间隙的外圆周。



名称 用于输送并引导反应气体及固体进入熔炼炉的方法及一种为实现该目的而设计的可多级调节的燃烧器

公开(公告)号 1113213

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 F27D3/18 C22B23/00

申请(专利)号 97198475.1

申请日 1997.9.30

优先权 1996.10.1 FI 963932

国际申请 PCT/FI97/00588 1997.9.30

国际公布 W098/14741 英 1998.4.9

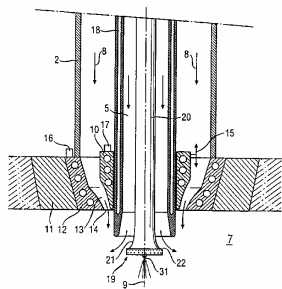
申请(专利权)人 奥托昆普技术公司

地址 芬兰埃斯波

发明(设计)人 伊斯莫·霍尔梅 托莫·约基宁

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
代理人 何腾云

摘要 本发明涉及一种用来调节反应气体和用于扩散粉末状固体物料的空气的流动速度的方法,其目的是为了在把反应气体和细碎的固体送入悬浮熔炼炉的反应炉身(6)时,能够得到一种受控制的和可调节的悬浮状态。反应气体(8)从细碎的固体物料流(5)的



周围进入炉子内,用扩散空气对上述固体物料以朝向反应气体的方向进行散布。用一个专门成型的调节件(10)和一个专门成型的冷却块(12)对反应气体进入反应炉身的流速和排出方向进行无级调节,其中专门成型的调节件(10)在反应气体通道(13)中竖直的移动,专门成型的冷却块(12)位于反应炉身的顶拱之上并且环绕着反应气体通道(13)。在排气口(14)中,反应气体的速度被调节到适当的大小,而且与气体的数量无关,其中上述的排气口(14)位于反应炉身顶拱(11)的底部边缘处,正是从该排气口把反应气体排入反应炉身(6)中,并且在其中形成了粉末状物料的悬浮状态,并且根据该粉末状物料的供应情况来调节用来扩散该物料的扩散空气。本发明还涉及一种用来实现上述方法的可多级调节的燃烧器。

名称 一种新型电磁波吸收材料及其制造方法

公开(公告)号 1113371

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 H01F1/01 C22C38/00

申请(专利)号 97108989.2

申请日 1997.7.18

申请(专利权)人 深圳市先声科技发展有限公司

地址 518026 广东省深圳市福田区皇岗中路高科利大厦高
尚阁六层 E

发明(设计)人 董剑 刘民宪

专利代理机构 深圳市顺天达专利商标代理有限公司

代理人 蔡晓红

摘要 一种新型电磁波吸收材料及用该材料制成的晶片以及制造该材料的方法,其特征是,吸波材料主要由铁氧体磁性材料组成,还包含有锌、钴及铜、镁、铬、钒组成的添加剂;吸波材料的制造方法包括以下步骤:配方、强混、预烧、球磨、热处理、粉碎;用该材料经炼胶、研压、硫化、成型可制成吸波晶片。本发明的吸波收材料对 600~5000 兆赫频段的电磁波具有极强吸波特性,在不同电磁场强的环境下,防止了电磁辐射对人体的危害和对设备的影响。

名称 通过复合流连铸获得的多层金属复合产品

公开(公告)号 1113712

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B22D11/00 B22D19/08 B23K35/28
B32B15/01 C22C21/02

申请(专利)号 97181268.3

申请日 1997.12.1

优先权 1996.12.3 EP 96203429.4

国际申请 PCT/EP97/06951 1997.12.1

国际公布 W098/24571 英 1998.6.11

申请(专利权)人 荷高文斯铝轧制品有限公司

地址 联邦德国科布伦茨

发明(设计)人 A·J·P·哈斯勒 D·F·布兰德尔

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
代理人 段承恩

摘要 一种冶金产品,例如钎焊片材,包括一个核心,至少在所述核心的一边上有一中间层与之结合,而且还有一金属覆层与所述中间层结合在一起。所述核心与中间层是一种在二者共同的界面处存在一结合作用的复合铸造材料,所述结合作用是在铸造过程中,当所述核心与中间层各自的熔体接触时发生同时凝固而形成的。这就提供了一种简化的且能获得良好结合性能的方法。然后,进行金属覆层的包覆处理并将所述复合材料轧制成片材或板材产品。

名称 钴—铬—钽基钎焊合金

公开(公告)号 1113725
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 B23K35/30 C22C45/04
 申请(专利)号 99809220.7
 申请日 1999.5.28
 优先权 1998.5.29 US 09/086,832
 国际申请 PCT/US99/11867 1999.5.28
 国际公布 W099/61195 英 1999.12.2
 申请(专利权)人 联合讯号公司
 地址 美国新泽西州
 发明(设计)人 A·拉宾金
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司
 代理人 郑建晖 黄力行

摘要 本发明涉及一种钎焊金属,其成分为钴-铬-钨合金,包含过渡金属如钴、镍、钨、钼和某些非金属元素;而更具体而言,涉及一种含钴、铬、钨、镍、钨、钼、硼和硅的多组分合金,这些成分对于钎焊金属在高温时产生高强度、高抗氧化性、和耐高温、耐腐蚀的钎焊是特别有利的。本发明的合金组成的化学式为: $Cr_aNi_bW_cPd_dSi_eB_fCo_{bal}$ 。(加上偶然的杂质),其中下标“a”,“b”,“c”,“d”,“e”和“f”为原子百分比,“a”值为约15-22,“b”值为约0-20,“c”值为约1-5,“d”值为约1-10,“e”值为约5-12,而“f”值为约5-12,“bal”为平衡值以使总百分比数达到100%。

名称 张力荫罩用钢板、它的制造方法以及张力荫罩

公开(公告)号 1113967
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 C21D9/46 C22C38/00 C22C38/06
 C22C38/12 H01J29/07
 申请(专利)号 00803861.9
 申请日 2000.12.19
 优先权 1999.12.20 JP 360697/1999
 国际申请 PCT/JP00/08984 2000.12.19
 国际公布 W001/46480 日 2001.6.28
 申请(专利权)人 日本钢管株式会社
 地址 日本东京
 发明(设计)人 儿玉悟史 杉原玲子 松冈秀树 田中靖
 专利代理机构 中原信达知识产权代理有限责任公司
 代理人 武玉琴 朱登河

摘要 本发明是使用含有重量%为小于0.1%的C、0.05%以下的Si、0.4-2%的Mn、0.03%以下的P、0.03%以下的S、0.01%以下的固溶Al、0.010%以上0.0148%以下的N、其余实际上是Fe组成的钢,进行热轧工序和热轧后的钢板冷轧、退火,然后以35%以上的压下率进行二次冷轧等工序的张力荫罩用钢板的制造方法。用此制造方法制造的钢板在黑化处理时显示出优良的耐蠕变性能,同时具有在0.350e的直流偏置磁场中非磁滞导磁率为3400以上的优良的磁性,用作张力荫罩时不会发生偏色。

名称 以不含镍和钴的含氮钢作为硬相粘结剂的硬材料烧结紧密件

公开(公告)号 1113968
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 C22C1/05 C22C29/06 C23C8/24
 申请(专利)号 99815803.8
 申请日 1999.11.25
 优先权 1998.12.1 DE 19855422.2
 国际申请 PCT/EP99/09136 1999.11.25

国际公布 W000/32828 德 2000.6.8
 申请(专利权)人 BASF 公司
 地址 德国路德维希港
 发明(设计)人 W·赫泽 H·沃尔弗罗姆 P·乌戈维策

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司
 代理人 温宏艳 周慧敏

摘要 本发明涉及硬材料烧结紧密件,它以无镍-和无钴-含氮钢作为硬相的粘结剂。本发明还涉及生产所述硬材料烧结紧密件的方法,它包括粉末冶金法,特别是粉末注塑,还涉及用于按粉末注塑生产所述硬材料烧结紧密件的粉末注塑材料。

名称 电接触材料钨基合金及钨基复合触点

公开(公告)号 1113969
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 C22C5/04 H01H1/02
 申请(专利)号 99127597.7
 申请日 1999.12.29
 申请(专利权)人 贵研铂业股份有限公司
 地址 650221 云南省昆明市二环北路核桃箐
 发明(设计)人 谢宏潮 秦国义 庄滇湘
 专利代理机构 昆明正原专利代理有限责任公司
 代理人 刘娟宜

摘要 本发明涉及一种钨基合金电接触材料及钨基复合触点。钨基合金接触材料由金属Pd, Cu及稀土RE(RE=La, Ce, Sm, Gd)元素中的一种组成,其成分(重量%)为: Pd 59.5~85, Cu 14~40, RE 0.05~1。钨基复合触点由本发明的钨基合金与一种铜合金基材复合而制得。该铜合金基材由金属Cu, Fe, Ag及稀土RE(RE=La, Ce, Sm, Gd)中的一种组成,其成份(重量%)为Cu 84~98.4, Fe 0.5~5, Ag 1~10, RE 0.1~1。本发明的合金材料采用常规的熔铸加工,热处理方法制备。钨基合金可根据需要加工成丝材,带材及各种规格的纯合金触点和复合触点。

名称 汽车继电器用电触点材料及使用该材料的汽车继电器

公开(公告)号 1113970
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 C22C5/06 H01H1/02 B60H1/00
 申请(专利)号 00800663.6
 申请日 2000.7.7
 优先权 1999.7.7 JP 227881/1999
 国际申请 PCT/JP00/04541 2000.7.7
 国际公布 W001/04368 日 2001.1.18
 申请(专利权)人 田中贵金属工业株式会社
 地址 日本东京都
 发明(设计)人 山本俊哉 小岛清计 坂口理 嶋邦弘
 专利代理机构 上海专利商标事务所
 代理人 章鸣玉

摘要 本发明的目的是提供用于汽车用空调电磁离合器感性负载的具备极好耐久性的汽车继电器用电触点材料,并提供具备以往所没有的高耐久性的汽车继电器。本发明的汽车继电器用电触点材料是以金属换算由5.0~10.0重量%的Sn、2.0~5.0重量%的In和余份的Ag组成的Ag-Sn-In合金经过内部氧化而获得的Ag-SnO₂-In₂O₃合金,或以金属换算由5.0~10.0重量%的Sn、2.0~5.0重量%的In、0.01~0.50重量%的Ni和余份的Ag组成的Ag-Sn-In-Ni合金内部氧化而获得的Ag-SnO₂-In₂O₃-NiO合金,且上述材料在密闭空

发明专利权授予

间内使用。

名称 含 Mg#—[2]Si 强化相镁合金的组织细化熔铸工艺

公开(公告)号 1113971

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C22C23/00 C22C1/02

申请(专利)号 01126464.0

申请日 2001.8.14

申请(专利权)人 上海交通大学

地址 200030 上海市华山山路 1954 号

发明(设计)人 袁广银 丁文江

专利代理机构 上海交达专利事务所

代理人 毛翠莹

摘要 一种含 Mg₂Si 强化相镁合金的组织细化熔铸工艺,在熔剂或气体保护熔炼条件下,将含有 Mg₂Si 的镁合金熔化后,加入 0.4-0.8% (重量百分比)的工业纯铈,对合金液进行精炼后进行铸造。本发明通过在含 Si 镁合金中添加工业纯铈的方法,来变质 Si 加入镁合金中形成的 Mg₂Si 强化相,起到细化组织和强化合金的作用。

名称 钽—硅合金锭,含该合金锭的产品、其制造方法及用途

公开(公告)号 1113972

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C22C27/02 C22B34/24

申请(专利)号 99807719.4

申请日 1999.5.20

优先权 1998.5.22 US 60/086,385

国际申请 PCT/US99/11169 1999.5.20

国际公布 W099/61672 英 1999.12.2

申请(专利权)人 卡伯特公司

地址 美国马萨诸塞州

发明(设计)人 小路易斯·E·休伯特

专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 巫肖南

摘要 公开了一种含钽和硅的合金。钽是主要金属。当将该合金形成丝时,它有抗拉强度的均匀性,从而使最终直径的未退火丝和最终直径的退火丝的抗拉强度的最大集群标准偏差分别为约 210kg/cm² (3KSI)和约 140kg/cm² (2KSI)。还公开了制造 Ta-Si 合金的方法,该法包括将含 Si 固体和含钽固体转变成液体。再将它们混成液态混合物,再用该液态混合物形成固体合金。还公开了另一种制造 Ta-Si 合金的方法,它包括将含钽或其氧化物的粉末与含硅的粉末或含硅化合物的粉末形成混合物,再将该混合物转变成液态,再用此液态形成固体合金。还公开了提高钽合金抗拉强度均匀性、降低钽合金脆性及使钽合金具有受控的机械抗拉强度的方法,上述各法包括向钽金属中加硅以形成 Ta-Si 合金。

名称 机械结构用钢材

公开(公告)号 1113973

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C22C38/00 C22C38/60

申请(专利)号 00800083.2

申请日 2000.1.25

优先权 1999.1.28 JP 19888/1999

1999.11.24 JP 333127/1999

国际申请 PCT/JP00/00369 2000.1.25

国际公布 W000/44953 日 2000.8.3

申请(专利权)人 住友金属工业株式会社

地址 日本国大阪府

发明(设计)人 渡里宏二 冈田康孝

专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公司

代理人 汪惠民

摘要 一种机械结构用钢材含有按质量% C: 0.05-0.55、Si: 0.50-2.5、Mn: 0.01-2.00、P≤0.035、S: 0.005-0.2%、N≤0.0150,同时根据需要含有 Cu、Ni、Cr、Mo、V、Nb、Ti、B、Al、Bi、Ca、Pb、Te、Se,满足-23C+Si(5-2Si)-4Mn+104S-3Cr-9V+10≥0、3.2C+0.8Mn+5.2S+0.5Cr-120N+2.6Pb+4.1Bi-0.001α²+0.13α≥3.0,其余为由 Fe 和杂质构成的化学组成,组织中的 10-80%为铁素体相、Hv 硬度为 160-350。在上式中的 α 表示按组织的铁素体相的%的面积比例。一种机械结构部件是以上述机械结构用钢材为原材料,经切削加工能比较容易制造。

名称 无缝钢管用马氏体不锈钢

公开(公告)号 1113974

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C22C38/00

申请(专利)号 00800726.8

申请日 2000.5.17

优先权 1999.5.18 JP 137782/1999

国际申请 PCT/JP00/03151 2000.5.17

国际公布 W000/70112 日 2000.11.23

申请(专利权)人 住友金属工业株式会社

地址 日本大阪府

发明(设计)人 谷田睦 中西哲也

专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公司

代理人 黄永奎

摘要 一种无缝钢管用马氏体不锈钢,具有优良的切削性与除氧化皮性,且在制管时不发生表面缺陷,其化学组成按重量百分比为: C: 0.025-0.22%、Cr: 10.5-14%、Si: 0.16-1.0%、Mn: 0.05-1.0%、Al: 0.05%以下、N: 0.020-0.100%、V: 0.25%以下、P: 0.020 以下、S: 0.004-0.015%,其余部分为 Fe 及杂质。该钢还可含有 B: 0.0002-0.0050%和/或 Ca: 0.0005-0.005%,此时 S 的上限可扩大到 0.018%。此外,最好将 Al 控制在 0.01%以下。

名称 低碳空冷粒状贝氏体/仿晶界型铁素体复相钢

公开(公告)号 1113975

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C22C38/04 C22C38/38

申请(专利)号 00124468.X

申请日 2000.9.8

申请(专利权)人 清华大学

地址 100084 北京市海淀区清华园

发明(设计)人 方鸿生 徐平光 白秉哲 郑燕康 杨志刚

专利代理机构 北京清亦华专利事务所

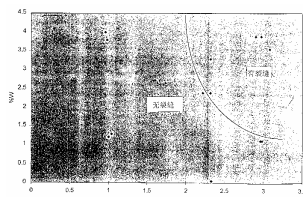
代理人 廖元秋

摘要 本发明属于合金钢设计领域,涉及低碳空冷粒状贝氏体/仿晶界型铁素体复相钢。采用 C、Mn、Si 作为主合金元素,再加入 Cr、V、Al、Ti、B 元素之一或几种,其余为 Fe,其配比组分为(重量%): C: 0.06~0.13%; Mn: 1.90-2.60%; Si: 0.60-1.50%; Cr: 0-2.0%; V≤0.15%; Al≤0.25%; Ti≤0.10%; B≤0.015%,余量为 Fe。本发明生产大截面钢筋时 σ_b≥820MPa,σ_{0.2}≥500MPa,δ₅≥17%;生产热轧中厚钢板时 σ_b≥850MPa,σ_{0.2}≥520MPa,δ₅≥17%,A_{KV}≥40J。该钢成分工艺简单,强韧性优良,焊接性能良好,值得推

广。

名称 两相不锈钢
 公开(公告)号 1113976
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 C22C38/44
 申请(专利)号 00801222.9
 申请日 2000.6.13
 优先权 1999.6.29 SE 9902472-1
 国际申请 PCT/SE00/01235 2000.6.13
 国际公布 W001/00898 英 2001.1.4
 申请(专利权)人 桑德维克公司
 地址 瑞典桑德维克
 发明(设计)人 帕西·坎加斯
 专利代理机构 永新专利商标代理有限公司
 代理人 过晓东

摘要 公开了一种两相不锈钢合金,其包含(重量%):C最大为0.05, Si最大为0.8, Mn0.3-4, Cr27-35, Ni3-10, Mo0-3, N0.30-0.55, Cu0.5-3.0, W2.0-5.0, S最大为0.010,其余为Fe和通常存在的杂质和添加物。铁的含量为30-70体积%。该铁合金很好地适合用在其中要求对缝隙腐蚀具有良好的耐受性的氯化物环境中。较高含量的钨同时对点腐蚀和缝隙腐蚀性能具有良好的影响。



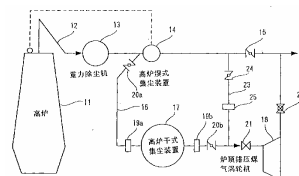
名称 从废核燃料中除去稀土元素的方法
 公开(公告)号 1114216
 公开(公告)日 2003.7.9
 分类号 G21C19/48 C22B60/02 G21F9/28
 申请(专利)号 96193800.5
 申请日 1996.5.14
 优先权 1995.5.19 US 08/444,748
 国际申请 PCT/CA96/00296 1996.5.14
 国际公布 W096/36971 英 1996.11.21
 申请(专利权)人 加拿大原子能有限公司
 地址 加拿大渥太华
 发明(设计)人 彼得·泰勒 罗德里克·J·麦凯彻
 专利代理机构 北京市柳沈律师事务所
 代理人 张平元

摘要 本发明涉及一种从废核燃料中除去稀土元素的方法。废核燃料首先在约200-800℃的温度下进行氧化,然后在约1000-1600℃的温度下进行加热。本方法能使废燃料分离成为富稀土的萤石相和贫稀土的U₃O₈相。利用如筛分、空气分级、沉积等技术,把富稀土萤石型相从贫稀土的U₃O₈相中分离出来。

名称 高炉干式集尘装置
 公开(公告)号 1114704
 公开(公告)日 2003.7.16
 分类号 C21B7/22
 申请(专利)号 00122696.7
 申请日 2000.8.16
 优先权 2000.3.29 JP 89996/2000
 申请(专利权)人 日立造船株式会社
 地址 日本大阪府
 发明(设计)人 大盐胜启

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
 代理人 何腾云

摘要 在输送高炉煤气的煤气供应管道26与粗煤气室27的下部相连并且与粗煤气室27连通地设置的多个布袋室28是以粗煤气室27为中心的圆形轨迹设置的,且设有与各布袋室28的下部相连接地排放净化煤气的煤气排放管道29的高炉干式集尘装置中,在粗煤气室中作用于煤尘的重力方向与气流方向是相反的,通过因流道急剧扩大而生产的紊流使各布袋室的风量与煤尘浓度均匀化。



名称 金属或准金属的流体萃取方法
 公开(公告)号 1114705
 公开(公告)日 2003.7.16

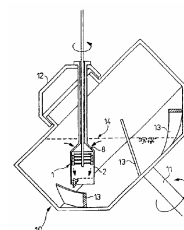
分类号 C22B3/16 C22B3/26
 申请(专利)号 97196773.3
 申请日 1997.7.25
 优先权 1996.7.26 US 08/686,422
 国际申请 PCT/US97/13139 1997.7.25
 国际公布 W098/04753 英 1998.2.5
 申请(专利权)人 爱达荷研究基金公司
 地址 美国爱达荷州
 发明(设计)人 内尔·斯马特 魏建谟 林月河
 专利代理机构 中原信达知识产权代理有限责任公司
 代理人 王维玉

摘要 本发明公开了一种从固体或液体物料中萃取出金属和准金属物质的方法,该方法包括使固体或液体物料与流体溶剂特别是超临界二氧化碳及螯合剂进行接触,螯合剂与所述物质形成螯合物,螯合物溶于流体中,从而从物料中除去物质。在优选的实施方案中,萃取溶剂为超临界二氧化碳,螯合剂包含有机磷螯合剂,特别是含硫的有机磷螯合剂,包括螯合剂的混合物。螯合剂的实例包括次磷酸、单硫代次磷酸、二硫代次磷酸、硫化磷、硫羟磷酸和其混合物。该方法提供了一种对环境有益的方法,可从工业废水,特别是酸性溶液中除去金属和准金属。螯合剂与超临界流体均可再生,回收的污染物质可以回收,该方法经济、有效。

名称 硬质合金混合物的制备方法
 公开(公告)号 1114706
 公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C1/05
 申请(专利)号 00802674.2
 申请日 2000.1.5
 优先权 1999.1.15 DE 19901305.5
 国际申请 PCT/EP00/00043 2000.1.5
 国际公布 W000/42230 德 2000.7.20
 申请(专利权)人 H.C.施塔克公司
 地址 德国戈斯拉
 发明(设计)人 B·格里斯 J·布雷德陶尔
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司
 代理人 卢新华 周慧敏

摘要 本发明涉及一种用于由硬质材料粉末和粘接剂金属粉制备均匀混合物的方法,该法不需采用磨碎体和液体助磨剂和悬浮介质,而且混合物组分在产生较高的粉末颗粒剪切冲击速度的近区



发明专利权授予

中混合和在通过混合物料的循环的远区中混合，并不产生硬质材料粉末的颗粒粉碎。

名称 一种非树枝晶铝合金的制备方法

公开(公告)号 1114707

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C21/04 B22D27/00 C22C1/03

申请(专利)号 01105114.0

申请日 2001.1.9

申请(专利权)人 上海大学

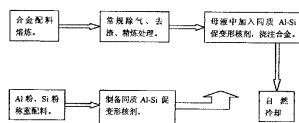
地址 200072 上海市延长路 149 号

发明(设计)人 许珞萍 邵光杰 戴宗琳 宋明原

专利代理机构 上海上大专利事务所

代理人 傅文园

摘要 本发明涉及一种非树枝晶铝合金的制备方法，特别是非树枝晶铝合金金属坯料的制备方法。包括铝合金经常规的熔化、去渣、



除气、精炼后，在处于 650~720℃ 之间温度的母液按 0.1~2.0%wt 的比例加入晶粒度为 50~300nm 的 Al-Si 合金粉末，再进行搅拌使 Al-Si 均匀分布在母液中，经冷却至室温即可获得非树枝晶铝合金。本发明的优点是：工艺简单、操作方便和成本低，可细化铝合金铸造中的晶粒，提高流变铸造的实用性和可靠性。

名称 低热裂倾向性高强度压铸镁合金

公开(公告)号 1114708

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C23/02

申请(专利)号 01139041.7

申请日 2001.12.4

申请(专利权)人 上海交通大学

地址 200030 上海市华山路 1954 号

发明(设计)人 王业双 马春江 王渠东 丁文江

专利代理机构 上海交达专利事务所

代理人 毛翠莹

摘要 一种低热裂倾向性高强度压铸镁合金，其成分配方的质量百分比为：7.5~9.5%Al，0.25~1.6%富 Ce 混合稀土 RE，0.05~0.5%Mn，0~0.4%Zn，0.001~0.005%Be，杂质元素 Si≤0.02%，Fe≤0.015%，Ni≤0.002%，其余为 Mg。本发明的合金具有低热裂倾向性、良好的复杂薄壁件压铸成型性能、较高的综合机械性能和价格低廉的特点，适用于生产薄壁、复杂有轻质量要求的中小型结构件，铸件在铸态下使用。本发明具有良好的市场应用前景。

名称 一种碳化钨碳化钛钴硬质合金复合粉末的制备方法

公开(公告)号 1114709

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C29/08 C22C1/05

申请(专利)号 00110137.4

申请日 2000.2.23

申请(专利权)人 成都中纳新材料有限公司

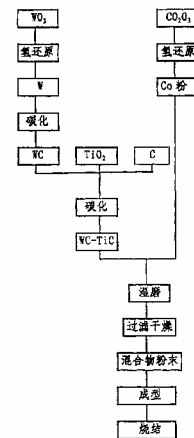
地址 610041 四川省成都高新区高朋大道 5 号

发明(设计)人 杨明川 赵铁民 徐坚

专利代理机构 沈阳科苑专利代理有限责任公司

代理人 张晨

摘要 一种碳化钨碳化钛钴硬质合金复合粉末的制备方法，复合粉末的重量成分范围在 WC55~75%、TiC15~35%、Co 余量，其特征在于：首先将含钨、钴、钛的可溶性盐按比例溶于水，搅拌均匀；将上述溶液雾化成小液滴，液滴尺寸小于 1 μm，同时用热空气干燥造粒，进气温度 200~300℃，出气温度 100~200℃；将收集到的粉末在 600~800℃ 焙烧 1~5 小时，再进行碳化即得 WC-TiC-Co 硬质合金粉。本发明可以大大减省现有的工艺，并且所制备出的粉末成分和组织均匀，粒度可达到纳米级水平。



名称 具有优良可成型性、抗起泡性、抗黑点性和搪瓷粘附性的连铸搪瓷用钢板及其制造方法

公开(公告)号 1114710

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/00 C22C38/16 C21D9/46 B21B3/00

申请(专利)号 00801729.8

申请日 2000.7.10

优先权 1999.7.13 JP 198678/1999

国际申请 PCT/JP00/04604 2000.7.10

国际公布 W001/04371 日 2001.1.18

申请(专利权)人 新日本制铁株式会社

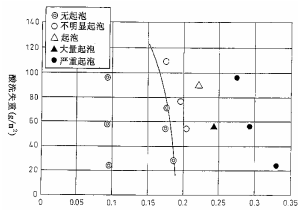
地址 日本东京

发明(设计)人 西村哲 末广正芳 佐柳志郎

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 段承恩

摘要 一种通过连铸生产的搪瓷用钢板及其制造方法，该钢板具有极好的可成型性、抗起泡性、抗黑点性和搪瓷粘附性，包括，以质量%计，C≤0.002%，Mn 0.05~0.2%，Si≤0.01%，N≤0.004%，O 0.015~0.05%，P<0.01%，S≤0.025%，Cu 0.02~0.04%，Nb 0.03~0.05%，和 V 0.03~0.07%，满足不等式 0.2 > Mn(%) - 2.0 * O(%) + 0.8 * V(%) + 0.5 * Nb(%)，其余的由 Fe 和不可避免的杂质组成。



名称 铁基耐热合金

公开(公告)号 1114711

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/18

申请(专利)号 00109561.7

申请日 2000.7.4

优先权 2000.3.31 US 09/540,403

申请(专利权)人 林晖

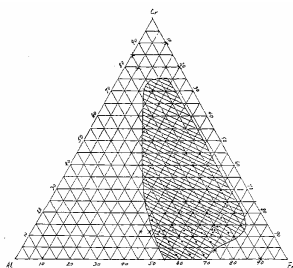
地址 200052 上海市淮海中路 1950 弄 1 号 6 室

发明(设计)人 林晖

专利代理机构 上海交达专利事务所

代理人 王锡麟

摘要 一种铁基合金属于金属材料领域。由 Fe-Al-Cr-C 体心立方固溶体构成,其原子百分比范围为:10-80 原子%铁,10-45 原子%铝,1-70 原子%铬及 0.9-15 原子%碳,折算成重量百分比为:12.3-87.0%铁,5.3-29.0



%铝,1.2-78.3%铬及 0.2-3.9%碳。本发明已具有实质性特点和显著进步,而且本发明合金比铁镍基合金的材料费用更低,比传统含镍的钢种,如不锈钢、耐热钢和耐热合金要轻 20-25%和便宜 20-80%,本合金比铁镍基合金或镍基合金增压器涡轮机更加抗氧化。

名称 电子枪电极用铁—铬—镍系合金材料

公开(公告)号 1114712

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/18 C22C38/08 H01J29/48
H01J1/00

申请(专利)号 00120000.3

申请日 2000.7.5

优先权 1999.7.5 JP 190280/1999

申请(专利权)人 日矿金属株式会社

地址 日本东京都

发明(设计)人 小野俊之

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 魏金玺 邵红

摘要 按重量%计,由 Cr: 15~20%、Ni: 9~15%、C: 0.12%以下、Si: 0.005~1.0%、Mn: 0.005~2.5%、P: 0.03%以下、S: 0.0003~0.0100%、Mo: 2.0%以下、Al: 0.001~0.2%、O: 0.003%以下、N: 0.1%以下、Ti: 0.1%以下、Nb: 0.1%以下、V: 0.1%以下、Zr: 0.1%以下、Ca: 0.05%以下、Mg: 0.02%以下,余量为 Fe 和不可避免的杂质组成的 Fe-Cr-Ni 系适于电子枪电极用合金材料。

名称 一种抗气蚀磨损水力机械用钢

公开(公告)号 1114713

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/44

申请(专利)号 00110114.5

申请日 2000.2.16

优先权 1999.3.26 CN 99112793.5

申请(专利权)人 中国科学院金属研究所

地址 110015 辽宁省沈阳市沈河区文化路 72 号

发明(设计)人 王者昌 张毅 崔岩 郑凤珍

专利代理机构 沈阳科苑专利代理有限责任公司

代理人 张晨

摘要 一种抗气蚀磨损水力机械用钢,其特征在于钢成分如下(重量百分比):C 0.1~0.45; Cr 15~22; Mn 10~16; Mo 0.5~3.0; Ni 1~4; N 0.1~0.45; Fe 余量。本发明还提供了上述钢种的两种热处理制度①固溶处理,1050~1160℃,水冷,②固溶加时效 1050~1160℃水冷,650~800℃,4~32 小时,空冷。本发明在具有良好的热加工性的同时,具有优良的力学性能、抗磨损性能和优异的抗气蚀性。

名称 超低碳双相不锈钢离心铸造冷拔无缝管的生产方法

公开(公告)号 1114714

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/44 C22C33/04 B22D13/02
C21D8/10 F16L9/02

申请(专利)号 00112551.6

申请日 2000.9.16

申请(专利权)人 江苏江河集团电力工程公司

地址 214500 江苏省靖江市新桥镇江河路 28 号

发明(设计)人 郑文龙 杨祥生 江静波 钱胜华

摘要 本发明涉及超低碳双相不锈钢离心铸造与冷拔无缝管的生产方法,本发明的生产工艺中主要的技术关键是中频电炉采用不氧化法熔炼或真空感应电炉熔炼,防止增碳,控制 S、P 指标,为保证该钢管金相组织中 A 和 F 二相比,严格控制化学成分,特别是 Cr、Ni、Mo、N 含量,通过固溶处理快速冷却来消除 σ 相,防止冷拔时开裂。由于改进了制造工艺,提高了冷拔无缝管的成品率,尤其是大口径厚壁钢管,使得最终获得的产品具有高的强度,可在高 Cl 离子、H₂S、CO₂ 等环境下使用,进一步提高管材的机械性能和焊接性能。

名称 具有高机械强度和抗腐蚀的马氏体不锈钢

公开(公告)号 1114715

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/44 C22C38/48

申请(专利)号 00132453.5

申请日 2000.11.15

申请(专利权)人 浦项产业科学研究院

地址 韩国庆尚北道

发明(设计)人 郑载荣

专利代理机构 北京银龙专利代理有限公司

代理人 暴吉甫

摘要 本发明关于一种可用于制造像轴或叶轮等要求很高机械强度和抗腐蚀能力制品的马氏体不锈钢,该马氏体不锈钢含有小于 0.06 重量%的 C、小于 2.5 重量%的 Si、小于 2.5 重量%Mn、1.0~6.0 重量%的 Ni、10.0~19.0 重量%的 Cr、0.5~6.0 重量%的 W、小于 3.5 重量%的 Mo、小于 0.5 重量%的 Nb、小于 0.5 重量%的 V、小于 3.0 重量%的 Cu、0.05~0.25 重量%的 N,其余为 Fe 和少量的杂质。

名称 炊具专用不锈钢

公开(公告)号 1114716

公开(公告)日 2003.7.16

分类号 C22C38/60

申请(专利)号 00123087.5

申请日 2000.10.17

申请(专利权)人 左其福

地址 110044 辽宁省沈阳市东北大马路新生二街 14 号

发明(设计)人 左其福 左郁锋

专利代理机构 沈阳科威专利代理有限责任公司

代理人 王勇

摘要 本发明公开了一种炊具专用不锈钢的技术方案,其技术要点是:其化学组成为:Cr: 12.5~13.5%,Zn: 0.2~0.8%,Se: 0.15~1.0%,Fe: 余量。由于本发明内含有对人体有益的微量元素,而这些微量元素在经常使用本发明中,会不断的析出,补充到人体中。因此本发明与现有技术相比,不但具有美观,耐用和防腐优点,还有益于人体健康。它适合制造炊具。

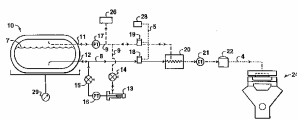
名称 用于燃料储存和运输系统的燃料储存容器、燃料储存和运输系统和方法

发明专利权授予

公开(公告)号 1114808
 公开(公告)日 2003.7.16
 分类号 F25B19/00 F17C9/02 F17C11/00
 B65D90/22 C22C38/08
 申请(专利)号 98806672.6
 申请日 1998.6.18
 优先权 1997.6.20 US 60/050,280
 1997.7.28 US 60/053,966
 1997.12.19 US 60/068,198

国际申请 PCT/US98/12741 1998.6.18
 国际公布 W098/59164 英 1998.12.30
 申请(专利权)人 埃克森美孚上游研究公司
 地址 美国得克萨斯州
 发明(设计)人 R·R·伯温 M·明塔
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
 代理人 段承恩

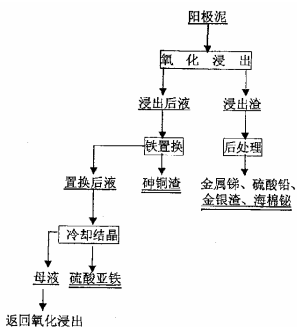
摘要 提供用于在约 1035kPa(150psia) ~ 7590kPa(1100psia) 的压力约 -123°C(-190° F) ~ -62°C(-80° F) 的温度下储



存加压液化天然气(PLNG)并输送供发动机(24)燃烧使用的汽化的 PLNG 燃料的燃料储存和输送系统。该燃料储存和输送系统具有由含小于 9%(重量)镍而且拉伸强度高于 830MPa(120ksi)且 DBTT 小于约-73°C(-100° F)的超高强度低合金钢制造的燃料储存容器。同时,没有受其限制,当其发动机(24)设计成能以燃烧天然气来运行时,本发明尤其可用于汽车、公共汽车、卡车和其它车辆。

名称 电解阳极泥处理新工艺
 公开(公告)号 1115419
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 C22B7/00 C22B3/08 C22B3/46
 申请(专利)号 00112636.9
 申请日 2000.1.15
 申请(专利权)人 昆明理工大学
 地址 650031 云南省昆明市学府路 253 号
 发明(设计)人 张旭 刘中华
 专利代理机构 云南协立专利事务所
 代理人 旃习涵 程韵波

摘要 电解阳极泥处理新工艺,一种有色金属湿法提取新工艺,采用硫酸体系的湿法处理工艺来分离电解阳极泥中的砷、铜、铋、铊、银。使砷铜进入浸出液,铋铊转化为易于下步与公知技术衔接处理的氧化物,铅转化为硫酸铅,银转化为氯化银而进入浸出渣。浸出液用铁置换得到砷铜渣(不产生砷化氢)和置换后液,置换后液经冷却结晶得到硫酸亚铁,母液返回氧化浸出,本工艺金属综合回收率高,处理成本低,污染和腐蚀小。



名称 铅铋合金火法分离生产高纯铋白的方法和装置
 公开(公告)号 1115420
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 C22B30/02 C01G30/00 C22C30/02

申请(专利)号 01131596.2
 申请日 2001.12.6
 申请(专利权)人 郁南县广鑫冶炼有限公司
 地址 527100 广东省云浮市郁南县都城镇均冲
 发明(设计)人 崔国安 阎祖军 钟宇 杨一乾
 摘要 一种铅铋合金火法分离生产高纯铋白的方法和装置。本发明在氧化炉内将铅铋合金加热到熔融状态,在合金液面形成一切线流向的空气或氧化气流,铋蒸汽被气流迅速带离合金表面并被迅速氧化生成三氧化二铋。本发明采用负压气流的切线吹氧的氧化方式,既在合金液面形成负压使得铋蒸气更易挥发脱离合金液体,又使得合金液体产生了翻腾和使得氧化残留渣吹至氧化锅尾部,从而保证了在整个生产过程中保持最大部分的新鲜合金液面。采用本发明制备铋白,具有产量大、能耗低等特点,而且可以采用各类复杂铋矿产出的或废杂铋铅或含铋废渣金属回收产出的各类铅铋合金作原料,所得的产品含 Se 少于 2ppm,白度大于 95%,粒度在 0.2~1.2 μm 范围内控制。

名称 以铝化钛为基础的合金
 公开(公告)号 1115421
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 C22C14/00
 申请(专利)号 98810144.0
 申请日 1998.8.12
 优先权 1997.8.19 DE 19735841.1
 国际申请 PCT/DE98/02323 1998.8.12
 国际公布 W099/09228 德 1999.2.25
 申请(专利权)人 GKSS 研究中心盖斯特哈赫特有限公司
 地址 德国盖斯特哈赫特
 发明(设计)人 乔纳森·保罗 弗里茨·阿佩尔
 专利代理机构 永新专利商标代理有限公司
 代理人 过晓东
 摘要 本发明涉及一种以铝化钛为基础的合金,而且该合金的组成为钛、铝和铌。

名称 磁屏蔽用钢板及其制造方法
 公开(公告)号 1115422
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 C22C38/00 C21D8/12 H01J29/02
 申请(专利)号 00801652.6
 申请日 2000.8.10
 优先权 1999.8.11 JP 228006/1999
 2000.2.21 JP 42098/2000
 国际申请 PCT/JP00/05374 2000.8.10
 国际公布 W001/12870 日 2001.2.22
 申请(专利权)人 日本钢管株式会社 索尼株式会社
 地址 日本东京
 发明(设计)人 杉原玲子 平谷多津彦 松冈秀树 田中靖
 专利代理机构 上海专利商标事务所
 代理人 章鸣玉
 摘要 磁屏蔽用钢板,其中,C含量在 0.15 重量%以下,板厚在 0.05mm 以上 0.5mm 以下,非磁滞磁导率在 7500 以上。

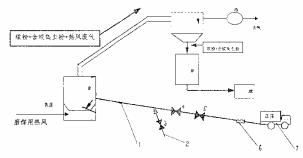
名称 高硬度耐磨低碳合金钢板
 公开(公告)号 1115423
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 C22C38/32 C22C38/38
 申请(专利)号 00125376.X

申请日 2000.9.26
 申请(专利权)人 上海林沪实业有限公司 魏开基 范淑芝
 地址 200124 上海市浦东新区三林塘三新路 618 号
 发明(设计)人 魏开基 范淑芝
 专利代理机构 上海新天专利代理有限公司
 代理人 赵永菊

摘要 一种高硬度耐磨低碳合金钢板,它是含有锰(Mn)、硅(Si)、铬(Cr)、钼(Mo)、钒(V)、硫(S)、磷(P)合金元素的低碳铁基合金轧制的板材,其特征在于:还包含有钛(Ti)、硼(B)和稀土(RE)合金元素,上述各合金元素在该高硬度耐磨低碳马氏体合金钢中的重量百分组成为:C 0.18-0.24%; Mn 1.40-1.80%; Si 0.30-0.50%; Cr 1.50-2.00%; Mo 0.20-0.50%; Ti 0.05-0.10%; S < 0.03%; P < 0.03%; V 0.10-0.15%; B 0.0005-0.005%; RE 0.10-0.15%; 钢板轧制成形后于 950℃ 温度下,在空气中冷却至室温,其硬度不小于 400HB、 $\sigma_b > 1200\text{Mpa}$ 、 $\sigma_s > 980\text{Mpa}$ 、 $\delta > 10\%$ 、AKV > 40J。

名称 含碳集尘粉的收集喷吹方法及装置
 公开(公告)号 1115540
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 F27D3/18 B05B7/14 C21B7/00
 申请(专利)号 99109382.8
 申请日 1999.6.29
 申请(专利权)人 宝山钢铁股份有限公司
 地址 201900 上海市宝山区富锦路果园
 发明(设计)人 郭可中
 专利代理机构 北京中原华和专利代理有限责任公司
 代理人 张小娟 阎效泗

摘要 本发明涉及一种含碳集尘粉的收集喷吹装置方法和装置,是将粒度小于 50 目的含碳集尘粉用正压的输送罐车 7 送入输送管道 1,输送管道 1 上有氮气支管 2 通入氮气进行输送,进入负压的磨煤机 8 内研磨至与煤粉同样粒度,与煤粉一起进入喷吹系统。本发明可将本来被废弃的含碳集尘粉加以利用,通过集尘粉罐车和磨煤机将含碳集尘粉碾磨成粒度合格的粉尘,与煤粉混合后进入煤粉喷吹系统,进入高炉,可代替部分高炉燃料,可充分利用资源,降低成本,又保护了环境。

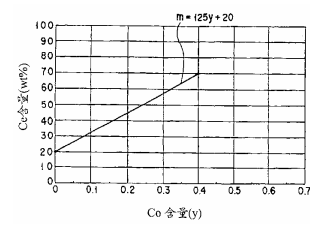


名称 储氢合金以及二次电池
 公开(公告)号 1115735
 公开(公告)日 2003.7.23
 分类号 H01M4/38 H01M4/24 C22C19/00
 申请(专利)号 98103175.7
 申请日 1998.6.17
 优先权 1997.6.17 JP 160276/1997
 1997.9.18 JP 253872/1997
 1997.11.28 JP 344436/1997
 1998.1.9 JP 2994/1998
 1998.3.16 JP 65349/1998

申请(专利权)人 株式会社东芝
 地址 日本神奈川县
 发明(设计)人 河野龙兴 酒井勋 山本雅秋 神田基
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司
 代理人 钟守期

摘要 提供一种储氢合金,它含有用铸造或烧结方法生产的合金块或这种合金块的粉末产物,且所述合金块由下述通式(1)表示:

$(Mg_{1-a}bR_1aM_1b)Ni_z$
 (1)其中 R1 是从稀土元素(包括 Y)中选出的至少一种元素;M1 是从负电性大于 Mg 的元素中选出的至少一种元素(除元素 R1, Cr, Mn, Fe, Co, Cu, Zn 和 Ni 以外);且 a, b 和 z 的值分别满足下列条件:
 $0.1 \leq a \leq 0.8$, $0 < b \leq 0.9$, $1-a-b > 0$, 以及 $3 \leq z \leq 3.8$ 。

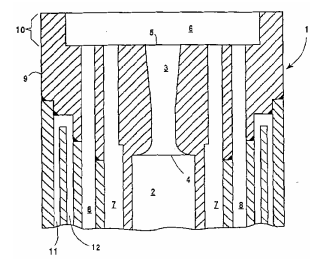


名称 一种铜膜的制备方法
 公开(公告)号 1116130
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 B21B1/40 C22F1/08
 申请(专利)号 00110288.5
 申请日 2000.4.5
 申请(专利权)人 中国科学院金属研究所
 地址 110015 辽宁省沈阳市沈河区文化路 72 号
 发明(设计)人 卢磊 斯晓 陶乃镭 隋曼龄
 专利代理机构 沈阳科苑专利代理有限责任公司
 代理人 张晨

摘要 一种铜膜的制备方法,其特征在于:以晶粒尺寸小于 100nm 的纳米金属 Cu 为原材料,纯度高于 99.995wt%,密度为 $8.91 \pm 0.03\text{g/cm}^3$,在室温冷轧,变形速率: $1 \times 10^{-5} \sim 1 \times 10^1/\text{s}$ 。本发明制备出的铜膜表面质量好,可以达到很薄的厚度,并且工艺简单,使用普通的轧制设备即可实现。

名称 凝聚射流喷射器喷枪
 公开(公告)号 1116422
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C21C5/32
 申请(专利)号 98122676.0
 申请日 1998.11.19
 优先权 1997.11.20 US 975154
 申请(专利权)人 普莱克斯技术有限公司
 地址 美国康涅狄格州
 发明(设计)人 J·E·安德森 P·C·马苏尔
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司
 代理人 曹永来 黄力行

摘要 一种用于产生长的凝聚气体射流的喷枪,它包括一个带有一个会聚/发散喷嘴的主要通道和两个径向隔开的用于产生火焰屏障的次要通道,每个通道都与由一个保护衬套限定的喷射空间相连通。



名称 一种含砷及其它难处理矿物的提取方法
 公开(公告)号 1116423
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C22B3/08 C22B3/46
 //C22B11:00,30:04
 申请(专利)号 00110298.2
 申请日 2000.4.5
 申请(专利权)人 付展能 曹钊蓉

发明专利权授予

地址 130012 吉林省长春市南湖大路 46—1 号 504 室
发明(设计)人 付展能 曹钊蓉
专利代理机构 吉林长春新纪元专利代理有限责任公司
代理人 赵正

摘要 一种含砷及其它难处理矿物的提取方法,是将难处理矿物经选矿获得精矿,加入粉状的软锰矿,再加入水进行搅拌后加入浓硫酸,加热继续搅拌使含砷及难处理矿物氧化,将上述处理后的矿物进行过滤,滤渣通过常规的提取方法提取黄金,溶液通过除铁得硫酸锰等副产品,毒砂 FeAsS 经氧化生成 FeAsO₃ 化合物。本发明基建投资少,生产成本低,操作安全、方便,不产生环境污染,有用金属回收率高,生产过程中获得的副产品也具有较高的经济价值。

名称 钢结硬质合金回收再生方法

公开(公告)号 1116424

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22B7/00

申请(专利)号 00120741.5

申请日 2000.7.13

申请(专利权)人 北京工业大学

地址 100022 北京市朝阳区平乐园 100 号

发明(设计)人 王澈 钟涛兴

专利代理机构 北京工大思海专利代理有限责任公司

代理人 张慧

摘要 一种钢结硬质合金回收再生方法,属于材料再生应用技术领域。本发明的特征在于将钢结硬质合金在制造、加工中和使用失效后的废料或废钢经重熔制坯,调整成分后,采用水雾法喷粉制造钢结硬质合金预合金粉,喷嘴孔径 2~8mm 经 700℃~1000℃ 氢气还原退火后,加入 0.1%~0.5% 碳粉,再经粉末冶金的工艺方法,重新制成可用的钢结硬质合金材料,其性能达到原钢结硬质合金的性能。该合金可应用在各种冷作、温作模具,剪切工具,易磨损机械零件。

名称 铋硒合金生产工艺

公开(公告)号 1116425

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22C1/02 C22C12/00

申请(专利)号 01133634.X

申请日 2001.11.3

申请(专利权)人 湖北金洋冶金股份有限公司

地址 441705 湖北省谷城县石花镇武当路 87 号

发明(设计)人 李富元 王清明 陈涛

摘要 本发明是一种金属非金属合金的生产工艺,该合金是一种信息记录材料,属磁光存储类型,用于生产磁盘、光盘,目前国内尚无铋硒合金的生产及应用,在外已有生产和应用,本发明是为满足国外厂家需要而开发的新工艺。采用中频炉冶炼,炉体为石墨坩埚,先加入铋,用钟罩法加入硒,用收尘罩减少铋、硒的挥发,用不锈钢工具搅拌和浇锭,最后用鳄鱼式破碎法破碎,使本发明工艺科学、成本低、污染小,产品纯度高,质量好。

名称 熔体直接发泡制造闭孔型泡沫铝的方法

公开(公告)号 1116426

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22C1/08

申请(专利)号 01106207.X

申请日 2001.2.27

申请(专利权)人 东北大学

地址 110004 辽宁省沈阳市和平区文化路 3 号巷 11 号

发明(设计)人 姚广春 张晓明 孙挺 刘宜汉

专利代理机构 沈阳东大专利代理有限公司

代理人 梁焱

摘要 一种熔体直接发泡制造闭孔型泡沫铝的方法,包括原料熔化,加发泡剂搅拌,发泡,切割成型等工艺步骤,本发明在原料熔化后加入了金属钙、金属镁做增粘剂以增加熔体粘度,加入的发泡剂是未经处理的 TiH₂ 粉高速搅拌时间为 5~20 分钟,亦可加入处理后的 TiH₂ 粉做发泡剂,高速搅拌时间为 2~10 分钟,发泡温度为 540℃~650℃,发泡结束后移出发泡炉,冷却降温,切割成材,本发明工艺条件稳定,操作控制准确,制出的泡沫铝产品孔径均匀,孔壁光亮,可生产不同密度,不同孔径的泡沫铝产品。

名称 乌铜及其着色方法

公开(公告)号 1116427

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22C9/06 C23C22/52

申请(专利)号 01107390.X

申请日 2001.4.26

申请(专利权)人 贵研铂业股份有限公司

地址 650221 云南省昆明市 85 信箱

发明(设计)人 许昆文 飞卢邦洪 祁更新

专利代理机构 昆明正原专利代理有限责任公司

代理人 何通培

摘要 乌铜工艺是古代云南人民对人类作出的一项重要贡献。乌铜工艺品豪华、典雅,古色古香,很具观赏价值和收藏价值。但是,乌铜工艺濒临失传。根据记载和实际取样对比分析认为,乌铜的主要成分为铜金合金,其中金含量在 2~4% 之间,金含量较高,生产成本高。本发明乌铜含有(重量%): Au 0.5~1.5, Ag 0.5~2.0, Ni 0.9~1.1, Cu 余量。本发明乌铜的金含量比传统乌铜低,因此,生产成本较低。本发明乌铜用于制造工艺品。

名称 矿热炉、中频工频电炉双联熔炼压力加镁稀土

镁硅铁合金生产工艺

公开(公告)号 1116428

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22C33/04 C22C35/00

申请(专利)号 00131345.2

申请日 2000.11.3

申请(专利权)人 包头文鑫实业有限公司

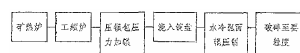
地址 014010 内蒙古自治区包头市昆区西沙梁

发明(设计)人 张恒立

专利代理机构 包头市专利事务所

代理人 刘强身 苏爱华

摘要 本发明涉及一种矿



热炉、中频工频电炉双联熔炼压力加镁稀土镁硅铁合金生产工艺,属于冶金熔炼压力加镁稀土镁硅铁合金生产工艺,本发明采用矿热炉冶炼 50-72% 硅铁,将高温硅铁液倒入中频工频电炉,加入必要的金属物料,然后将合金液倒入中间包,进行压力加镁处理,镁熔毕后,以氮搅拌,随后进行铸锭,其特点是:合金中氧化镁含量低,合金纯净度高,金属镁烧损少,合金成份均匀、偏析少,可节省大量能耗,降低生产成本。

名称 包芯线用球化剂

公开(公告)号 1116429

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22C33/10 C22C37/04 C21C1/10

申请(专利)号 00115947.X
 申请日 2000.8.8
 申请(专利权)人 华中科技大学
 地址 430074 湖北省武汉市武昌珞喻路 1037 号
 发明(设计)人 段汉桥 魏伯康
 专利代理机构 华中科技大学专利中心
 代理人 杨为国

摘要 本发明属于球墨铸铁生产过程中球化处理所用的一种合金材料—包芯线用球化剂。以镁锭、硅钙合金、硅钡合金、稀土硅铁合金、75 硅铁为原料,其各成分含量为:镁 15~28%,钙 10%,钡 10%,稀土 5~20%,硅 30~80%,余为铁;按常规冲入法球化剂相同的方法进行冶炼后,破碎至 5 毫米以下用于制作包芯线。本发明所说的球化剂具有成本低、球化反应平稳、球化质量稳定、镁的吸收率高、有形核孕育作用、光和烟等对环境的污染小的优点。

名称 大线能量焊接非调质高韧性低温钢及其生产方法

公开(公告)号 1116430
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C22C38/04 C22C38/14
 申请(专利)号 01128316.5

申请日 2001.8.6
 申请(专利权)人 武汉钢铁(集团)公司
 地址 430081 湖北省武汉市青山区厂前
 发明(设计)人 陈晓 习天辉 董汉雄 董明伟
 专利代理机构 湖北武汉永嘉专利代理有限公司
 代理人 江钊芳

摘要 本发明涉及一种大线能量焊接非调质高韧性低温钢及其生产方法,属低合金钢制造领域。本发明钢主要含有 C、Si、Mn、P、S、Al、Ti、N、B,此外还含有 Cu、Ni、Nb、V、Mo、RE 中的一种或一种以上,余量为 Fe。采用 Ti-B 的复合氧化物获得抗大线能量($\geq 50\text{kJ/cm}$)焊接性能,通过降低碳及夹杂物含量,提高钢的低温韧性。本发明钢以非调质状态交货,生产工艺简单,钢材成本低廉,在各冶金企业均可实施,并可大大提高工程结构的焊接效率,降低制造成本。本发明钢最适合作为低温球罐、储罐、其他大型低温容器及高寒地区使用的工程机械用钢。

名称 大线能量焊接高韧性抗锌液腐蚀用钢及其生产方法

公开(公告)号 1116431
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C22C38/14
 申请(专利)号 01128476.5
 申请日 2001.9.19

申请(专利权)人 武汉钢铁(集团)公司
 地址 430083 湖北省武汉市青山区厂前
 发明(设计)人 陈晓 习天辉 董汉雄 郭爱民
 专利代理机构 湖北武汉永嘉专利代理有限公司
 代理人 江钊芳

摘要 本发明涉及一种大线能量焊接高韧性抗锌液腐蚀用钢及其生产方法,属低合金钢制造领域。本发明采用 Ti 的复合氧化物获得抗大线能量($\geq 50\text{kJ/cm}$)焊接性能,以 Nb、V 等微合金元素提高钢的强度,用 Cu、Ni、B、RE 提高抗锌液腐蚀性能。本发明钢经转炉吹炼,真空处理,控制轧制,在 1250~1320℃烧钢,轧制温度 1180~1000℃或 950℃以下,累计压下率 $\geq 50\%$ 。本发明钢生产方法简便、高效,生产和制造成本低,具有极优良的高温强度、冷热加工性能、焊接性能和抗锌液腐蚀性能,最适合用于制作锌锅、熔融锌液中用的大

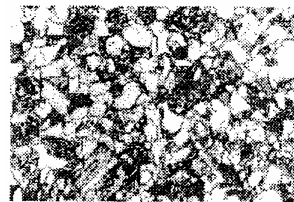
型象鼻子、沉没辊和防震辊及其挂臂等锌液腐蚀环境下工作的设备及备件。

名称 低碳微合金化贝氏体铁素体钢及其制造方法

公开(公告)号 1116432
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C22C38/32

申请(专利)号 01113108.X
 申请日 2001.6.26
 申请(专利权)人 宝山钢铁股份有限公司
 地址 201900 上海市宝山区富锦路果园
 发明(设计)人 张爱文 江来珠 华蔚 付金华

摘要 本发明涉及一种低碳微合金化贝氏体铁素体钢及其制造方法。该钢按重量百分计组分配比为: C:0.05~0.08%, Si:0.20~0.80, Mn:2.0~3.0%, Cr:0.5~1.0%, Ti:0.01~0.05%, N:0.01~0.2%, Mn+Cr>3.0%, Ti/N<3.4, B:0.0005~0.0050%, 余量为 Fe。该钢是在氧气顶吹转炉或电炉中冶炼,钢锭坯经 1180~1220℃加热, 1150℃ \pm 50℃开轧或开锻, 900℃ \pm 20℃终轧或终锻,压缩比为 4~10,控制其冷速为 0.1~1℃/S。本发明提供的这种钢为低碳微合金化非调质钢,无需调质处理而能保证大截面钢材表面至心部的组织均为贝氏体铁素体,具有高强度、高韧性和高抗疲劳性的良好性能,适于制造汽车前轴及连杆等构件。其制造工艺大为简化,节约能源,减少环境污染,降低生产周期和制造成本。



名称 团球状共晶体珠光体钢基自生复合材料制备方法

公开(公告)号 1116433
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C22C38/38 C22C33/00
 申请(专利)号 01105354.2

申请日 2001.2.20
 申请(专利权)人 上海交通大学
 地址 200030 上海市华山路 1954 号
 发明(设计)人 许振明 李建国 姜启川 何镇明
 专利代理机构 上海交达专利事务所
 代理人 毛翠莹

摘要 一种团球状共晶体珠光体钢基自生复合材料制备方法,采用镁稀土硅铁合金、硅钙稀土合金、钛铁、电解铜、纯铝、硼铁等合金配制的变质剂,控制含碳 1.5~2.2%,锰 3.0~7.0%,硅 1.0~2.5%,铬 0.0~1.2%,硫 0.01~0.19%,磷 0.02~0.10%钢液的凝固过程,获得团球状共晶体增强相,通过正火处理获得具有珠光体基体的新型复合材料。这种新型复合材料具有优异的强韧性和耐磨性,可用于制造在中低应力冲击磨粒磨损工况下使用的易磨件。

名称 团球状共晶体奥氏体钢基自生复合材料制备方法

公开(公告)号 1116434
 公开(公告)日 2003.7.30
 分类号 C22C38/38 C22C33/00
 申请(专利)号 01105355.0

申请日 2001.2.20
 申请(专利权)人 上海交通大学
 地址 200030 上海市华山路 1954 号
 发明(设计)人 许振明 姜启川 何镇明 李建国
 专利代理机构 上海交达专利事务所

发明专利权授予

代理人 毛翠莹

摘要 一种团球状共晶体奥氏体钢基自生复合材料制备方法,采用镁稀土硅铁合金、硅钙稀土合金、钛铁、电解铜、纯铝、硼铁等合金配制的变质剂,控制含碳 0.8-1.8%,锰 6.0-12.0%,硅 0.5-2.0%,铬 0.0-1.2%,硫 0.01-0.19%,磷 0.02-0.10%钢液的凝固过程,获得团球状共晶体增强相,在铸态下直接获得具有奥氏体基体的新型复合材料。这种新型复合材料具有优异的强韧性和耐磨性,可用于制造在中低应力冲击磨粒磨损工况下使用的易磨件。

名称 团球状共晶体奥氏体-贝氏体钢基自生复合材料制备方法

公开(公告)号 1116435

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C22C38/38 C22C38/04 C22C33/00

申请(专利)号 01105356.9

申请日 2001.2.20

申请(专利权)人 上海交通大学

地址 200030 上海市华山路 1954 号

发明(设计)人 许振明 姜启川 何镇明 李建国

专利代理机构 上海交达专利事务所

代理人 毛翠莹

摘要 一种团球状共晶体奥氏体-贝氏体钢基自生复合材料制备方法,采用镁稀土硅铁合金、硅钙稀土合金、钛铁、电解铜、纯铝、硼铁等合金配制的变质剂,控制含碳 0.8-1.5%,锰 3.5-7.5%,硅 0.5-2.0%,铬 0.0-1.2%,硫 0.01-0.19%,磷 0.02-0.10%钢液的凝固过程,获得团球状共晶体增强相,通过正火处理获得具有奥氏体-贝氏体基体的新型复合材料。这种新型复合材料具有优异的强韧性和耐磨性,可用于制造在中低应力冲击磨粒磨损工况下使用的易磨件。

名称 一种含钛铝合金的制造方法

公开(公告)号 1116440

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C25C3/36 C25C3/18 C22C21/00

申请(专利)号 99124911.9

申请日 1999.12.3

申请(专利权)人 郑州大学

地址 450052 河南省郑州市大学路 75 号郑州大学科研处

发明(设计)人 贺淑莉 刘智勇 王运涛 程桂萍

张兵临

专利代理机构 郑州科维专利代理有限公司

代理人 王锋

摘要 本发明提供了一种生产含钛铝合金的方法,它采用直接电解氧化铝和氧化钛的混合物,得到低钛含量的铝合金,以此取代传统生产工艺中的纯铝和铝钛中间合金。这种前期加钛的方法克服了传统工艺加钛时的成分偏析的问题,省去了铝钛中间合金的制备过程,缩短了工艺流程,降低了生产成本,同时不影响后期熔配过程,便于在不改变现有生产条件的情况下实现在绝大多数的铝合金中加钛,从而使我国的铝合金性能得以提高。

名称 一种生产稀土大磁致伸缩材料的方法及所用装置

公开(公告)号 1116450

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 C30B28/08 C22C28/00

申请(专利)号 99117820.3

申请日 1999.8.21

申请(专利权)人 甘肃天星稀土功能材料有限公司

地址 730046 甘肃省兰州市大砂坪 198 号军械所院内

发明(设计)人 伍虹 高军 郝俊山 范自偿

专利代理机构 甘肃省专利服务中心

代理人 徐筱梅

摘要 本发明公开了一种生产稀土大磁致伸缩材料的方法及所用的装置,方法步骤为:将母合金棒放入坩埚中,坩埚置于真空腔体内,真空腔体抽真空,充入氩气或氦气,用感应线圈对母合金棒加热至一定温度,移动坩埚及母合金棒。移动过程中,母合金棒熔化并定向结晶凝固得到产物;装置包括真空腔体,置于其内的坩埚、水冷底座拉晶杆、感应线圈、保温层及冷却水圆环。本发明采用二次定向结晶技术在一个工艺过程中完成,使合金的磁致伸缩性能提高,操作简便,适合于规模化生产。

名称 燃气轮机用喷嘴

公开(公告)号 1116512

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 F02K1/00 C22C19/00

申请(专利)号 97125689.6

申请日 1997.12.25

优先权 1997.10.20 JP 286518/1997

申请(专利权)人 株式会社日立制作所

地址 日本东京都

发明(设计)人 谷田正三 舟本孝雄 中崎隆光 小林 计

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 张兆东

摘要 一种钴基合金包含

(按重量计): 0.03-0.10%

C, 不大于 1.0%Si, 不大于

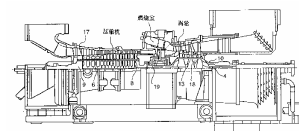
1.0%Mn, 20-30%Cr,

15-23%Ni, 3-10%W, 5-10

%Ta 和 0.05-0.7%Zr, 一种使用该钴基合金的焊接材料, 一种

燃气轮机喷嘴具有一处用多层焊缝修补的裂纹以及一种发电

用的燃气轮机使用该喷嘴。



名称 经局部热处理和淬火的螺钉

公开(公告)号 1116528

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 F16B25/00 C21D9/00

申请(专利)号 00100158.2

申请日 2000.1.12

优先权 1999.1.13 US 09/229,435

申请(专利权)人 伊利诺伊工具公司

地址 美国伊利诺伊州

发明(设计)人 马克·D·拜尔 威廉姆·A·斯普林

专利代理机构 永新专利商标代理有限公司

代理人 程伟

摘要 一种局部淬火的碳钢螺钉,

包括螺钉头、螺杆部分和

螺钉尖,螺杆部分具有与螺钉

头相邻的第一端,和与螺钉尖

相邻的第二端;所述螺钉头包

括顶部、底部、中心区、外轮

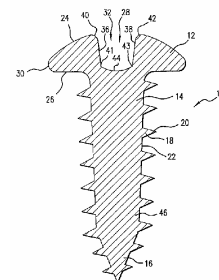
缘和在中心区内用于容纳驱动

工具的凹槽;其特征在于,所

述螺钉头在中心区顶部具有马

氏体金相结构,而在底部具有

铁素体的珠光体金相结构。



名称 用于制造烧结产品的钢粉

公开(公告)号 1116944

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 B22F1/00 C22C33/02

申请(专利)号 99802316.7

申请日 1999.1.21

优先权 1998.1.21 SE 9800154—8

国际申请 PCT/SE99/00092 1999.1.21

国际公布 W099/37424 英 1999.7.29

申请(专利权)人 赫加奈斯公司

地址 瑞典赫加奈斯

发明(设计)人 J·阿威德森 O·艾里克森

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 段承恩

摘要 本发明涉及一种制备具有抗拉强度 750Mpa 的烧结产品的方法,包括下列步骤:在至少 600Mpa 的压力下压制水雾化的、退火的铁基粉末,所述铁基粉末含有(用重量%表示):Cr 2.5-3.5, Mo 0.3-0.7, Mn 0.09-0.3, $0 < O < 0.2$, $C < 0.01$, 余量为铁,不可避免的杂质质量不大于 1%,在最高 1220°C 的温度下烧结所压制的坯体。本发明还涉及在所述方法中使用的退火粉末以及所述烧结产品。

名称 一种不锈钢耐热钢精炼剂

公开(公告)号 1117162

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C21C7/04 C22C33/04

申请(专利)号 01106581.8

申请日 2001.3.28

申请(专利权)人 董明禹

地址 430074 湖北省武汉市洪山区珞瑜路 208 号武汉市宇洪工贸公司

发明(设计)人 董明禹 杨凡

专利代理机构 湖北武汉永嘉专利代理有限公司

代理人 胡建平

摘要 本发明涉及一种用于不锈钢耐热钢熔炼的精炼剂,其由以下各成份组合而成,各成份的配比按重量计为:RE10-40%、Ca5-15%、Mg5-15%、V3-8%、Ti5-30%、Si10-30%、Fe 余量。精炼剂的形状可为颗粒状或块状。本发明采用相当于常规的熔炼工艺,而无须再经固溶化热处理,即可得到性能合格和优良的钢材,既简化了工艺,又降低了生产成本。本发明还具有比重大,易与钢液混合,使用性广的特性。

名称 一种回收对苯二甲酸残液中的钴锰金属的方法

公开(公告)号 1117163

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22B23/00 C22B47/00

申请(专利)号 97119183.2

申请日 1997.10.27

申请(专利权)人 中国石化集团扬子石油化工有限公司

地址 210048 江苏省南京市大厂区扬子石化公司

发明(设计)人 朱仲元 周鹏 李明亮 药糜英

专利代理机构 南京经纬专利代理有限责任公司

代理人 沈廉

摘要 本发明是一种回收对苯二甲酸残液中的钴锰金属的方法,其特点在于通过两次萃取得到的含钴锰萃取液与乙烯生产过程中排出的含硫废碱液或碳酸化处理后的废碱液反应即可回收钴锰。本发明由于采用乙烯装置排放的含硫废碱液来

回收对苯二甲酸残液中的钴、锰,是一种以废治废的一条“三废”治理的有效方法,而且本发明的方法简单,投资少,钴、锰金属回收率高,因此本发明无论是经济效益还是社会效益都非常明显。

名称 金属锂的热还原制备及提纯工艺和设备

公开(公告)号 1117164

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22B26/12

申请(专利)号 99115939.X

申请日 1999.12.10

申请(专利权)人 中国科学院青海盐湖研究所

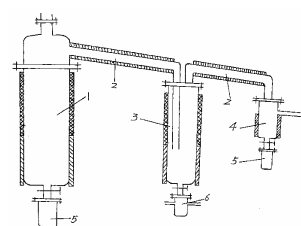
地址 810008 青海省西宁市新宁路 18 号

发明(设计)人 贾永忠 杨金贤 周园 景燕

专利代理机构 兰州中科华西专利代理有限公司

代理人 王玉双

摘要 本发明涉及一种金属锂的热还原制备及提纯工艺和设备;其工艺是将原料经高温焙烧、隔湿冷却后粉碎;再加入催化剂和还原剂并经混料压制团状后,同一真空还原—蒸馏炉罐中进行真空还原和一次蒸馏,



并将产生的锂蒸汽进行二次蒸馏;将二次蒸馏后的锂蒸汽在抽真空充氩条件下接收;控制还原蒸馏的温度、真空度即可获得纯度高达 99.99% 以上的金属锂;其设备是将还原炉和蒸馏炉合为一体,使传统的还原反应炉具有双重作用,因而可简化工艺及设备。

名称 硬质相增强金属基复合材料生产工艺及其设备

公开(公告)号 1117165

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C1/10 C22C1/02

申请(专利)号 01134145.9

申请日 2001.11.3

申请(专利权)人 丁刚

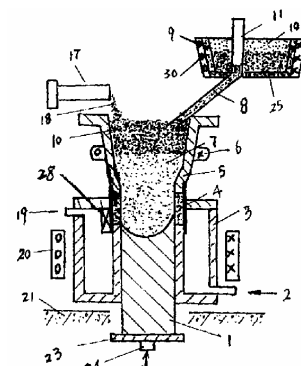
地址 221011 江苏省徐州市贾汪区工商街工商北巷 40 号

发明(设计)人 丁刚 孙茂来 尤显卿 强颖怀

专利代理机构 徐州市淮海专利事务所

代理人 华德明

摘要 一种硬质相增强金属基复合材料生产工艺,属于金属基复合材料生产工艺。使用该发明生产含有增强硬质相的金属基复合材料时,生产工艺简单、生产效率;电耗低,并且产品的质量易于控制。该方法中是将基体金属熔化后或者金属固体颗粒在结晶内熔化后,与增强硬质相材料在水冷结晶器内经电磁场搅拌混合及超声波振动处理后,快速结晶而形成的产品,故其产品中的二相材料混合更加均匀,并使材料的等轴晶区域扩大,使结晶组织细化,从而可以得到均匀微细的结晶组织和内部十分纯净的组织,产品性能一致性好,二相结合力强,可以达到冶金结合而完全致密化,从而改善和提高了金属基复合材料的性能。



快速结晶而形成的产品,故其产品中的二相材料混合更加均匀,并使材料的等轴晶区域扩大,使结晶组织细化,从而可以得到均匀微细的结晶组织和内部十分纯净的组织,产品性能一致性好,二相结合力强,可以达到冶金结合而完全致密化,从而改善和提高了金属基复合材料的性能。

名称 滑动轴承

公开(公告)号 1117166

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C13/02 F16C33/12

申请(专利)号 00803574.1

申请日 2000.1.22

优先权 1999.2.9 DE 19905213.1

国际申请 PCT/EP00/00488 2000.1.22

国际公布 W000/47788 德 2000.8.17

申请(专利权)人 SMS 舒路曼—斯玛公司

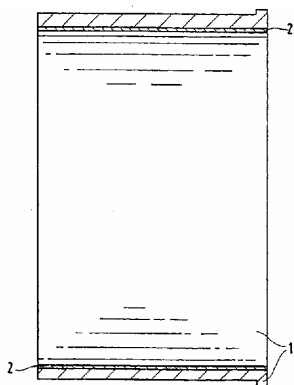
地址 德国杜塞尔多夫

发明(设计)人 K·雷恩格 W·格雷斯

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 蔡民军 赵辛

摘要 一种用于滑动机构的的辊子辊颈的滑动轴承,包括一个由金属制的轴承套(1)和一个安置在该轴承套中的具有铈和铜的锡基滑动轴承合金(2),对这种轴承进行了改进,使得轴承具有极小的流动性和高的抗压强度,由此获得卓越的形状稳定性.为此建议,滑动轴承合金用 6.8 至 7.2 重量百分比的铈, 6.3 至 6.7 重量百分比的铜, 0.5 至 0.7 重量百分比的锌, 0.05 至 0.15 重量百分比的银和作为剩余成分的锡构成。



名称 船用的铸造铝材料

公开(公告)号 1117167

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C21/02 C22C21/04

申请(专利)号 00133137.X

申请日 2000.9.2

优先权 1999.9.3 JP 250939/1999

申请(专利权)人 本田技研工业株式会社

地址 日本东京都

发明(设计)人 高崎宪政 村田裕之 松田佳之 石坂信启

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 王其灏

摘要 公开了一种新型的具有所有好的性能(高的流动性、好的抗腐蚀性和高的机械强度)的铸造铝材料.由于其含 Mg 量(一个增加机械强度的因素)增加到 0.4~0.6%重量,所以材料具有好的机械性能.由于其含 Cu 量(引起腐蚀的一个因素)降低到最高 0.15%重量,因此其对海水具有好的抗腐蚀性.由于其含 Si 量(增加铸造流动性的一个因素)增加到 10.0~11.5%重量而使材料具有好的流动性。

名称 金属陶瓷的切削镶嵌刀片

公开(公告)号 1117168

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C29/04 B23C5/20

申请(专利)号 00117605.6

申请日 2000.4.5

优先权 1999.4.5 JP 97647/1999

1999.4.26 JP 118013/1999

1999.7.19 JP 204083/1999

申请(专利权)人 三菱综合材料株式会社

地址 日本东京都

发明(设计)人 藤泽隆史 福村昌史 高冈秀光 过崎久史

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 温大鹏

摘要 一种金属陶瓷切削镶嵌刀片,其组织包含主要由钛组成的一碳氮化物硬质相、一金属粘结相和附带的杂质的组织,其特征在于金属粘结相包含 Co-Ni-W 合金,该 Co-Ni-W 合金含有钨(W):以重量计 15%-35%;镍(Ni):以重量计 10%-35%;钴(Co):以重量计 35%-70%,其中钨、镍和钴的总量以重量计至少 90%。

名称 电阻加热元件

公开(公告)号 1117169

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C29/18 H01B1/06

申请(专利)号 00807344.9

申请日 2000.5.4

优先权 1999.5.20 SE 9901827-7

国际申请 PCT/SE00/00871 2000.5.4

国际公布 W000/71768 英 2000.11.30

申请(专利权)人 桑德维克公司

地址 瑞典桑德维克

发明(设计)人 马茨·松德贝里

专利代理机构 永新专利商标代理有限公司

代理人 过晓东

摘要 本发明涉及一种电阻元件,其主要包含化学式为 $Mo(Si_{1-x}Al_x)_2$ 的硅化物相,这种物相在元件的表面上形成氧化铝.这种元件将用于有关金属粉末烧结的领域.由于它具有在表面上形成氧化铝层的令人惊异的优越能力,这种材料在超过 1500°C 高温下,在还原性和氧化性两种气氛中均表现出很强的抗腐蚀性。

名称 可冷加工钢棒或钢丝及其生产工艺

公开(公告)号 1117170

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C38/04

申请(专利)号 00801290.3

申请日 2000.6.29

优先权 1999.6.30 JP 186376/1999

国际申请 PCT/JP00/04321 2000.6.29

国际公布 W001/02615 英 2001.1.11

申请(专利权)人 新日本制铁株式会社

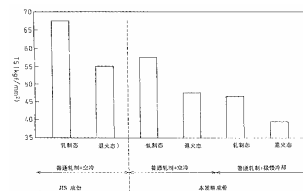
地址 日本东京

发明(设计)人 越智达朗 蟹泽秀雄 久保田学 安达钢治

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 段承恩

摘要 具有至少与常规的球化退火钢材相同的软化程度,优良的淬透性及改进了的冷加工性能的机械结构钢棒或丝,它含有(重量%) 0.1-0.5% C、0.01-0.15% Si、0.2-1.7% Mn、0.0005-0.05% Al、0.005-0.07% Ti、0.0003-0.007



%B、0.002-0.02%N 及余量的 Fe 及不可避免的杂质, 该不可避免的杂质包括不大于 0.02%(重量)的 P 和不大于 0.003%(重量)的 O, 而且它还具有包括铁素体和球状碳化物的显微组织, 该铁素体的 JIS G0522 铁素体晶粒度至少为 8 级, 而单位面积 mm^2 中的球状碳化物数为不大于 $1.5 \times 10^6 \times C\%$ (重量)。

名称 高强度直接铅淬火线材及其制造方法

公开(公告)号 1117171

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C38/06 C22C38/50 C21D8/06
C21D9/52

申请(专利)号 00804128.8

申请日 2000.12.22

优先权 1999.12.22 JP 365276/1999

1999.12.27 JP 371312/1999

国际申请 PCT/JP00/09167 2000.12.22

国际公布 W001/46485 日 2001.6.28

申请(专利权)人 新日本制铁株式会社

地址 日本东京

发明(设计)人 西田世纪 佐原进 齐藤仁 吉江淳彦

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 杨宏军

摘要 本发明提供了一种难以因搬运处理等产生的缺陷为起因而造成断丝的线材。本发明是高强度直接铅淬火线材及其制造方法。该线材是由碳含量 0.7%以上的高碳钢制成的直径 4.0mm 至 16mm 的直接铅淬火线材, 由其表面到至少 300 μm 的层的碳量为全断面平均碳量的 0.97 倍以下, 维氏硬度为 Hv390 以下, 上述层内的平均薄片间距离为 95nm 以上, 成为难以生成摩擦马氏体的层。

名称 不锈钢

公开(公告)号 1117172

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C38/40

申请(专利)号 99804462.8

申请日 1999.3.26

优先权 1998.3.26 NL 1008722

国际申请 PCT/NL99/00173 1999.3.26

国际公布 W099/49094 英 1999.9.30

申请(专利权)人 SKF 工程研究中心公司

地址 荷兰尼乌格恩

发明(设计)人 周晓波

专利代理机构 永新专利商标代理有限公司

代理人 过晓东

摘要 本发明涉及通过在约 950°C 下奥氏体化和炉硬化制得的高碳、高铬—镍不锈钢。该不锈钢的组成是: 0.6-1.2 重量%的 C、18-26 重量%的 Cr、2-4 重量%的 Ni、0-1 重量%的 Mo、0 重量%的 Pb、和 <0.6 重量%的 Si, 而余量为 Fe。

名称 应用于高频的磁性玻璃状合金

公开(公告)号 1117173

公开(公告)日 2003.8.6

分类号 C22C45/04 H01F1/153

申请(专利)号 00808828.4

申请日 2000.4.12

优先权 1999.4.12 US 09/290642

国际申请 PCT/US00/09736 2000.4.12

国际公布 W000/61830 英 2000.10.19

申请(专利权)人 联合讯号公司

地址 美国新泽西州

发明(设计)人 R·J·马蒂斯 H·H·利伯曼

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 卢新华 罗才希

摘要 一种玻璃状的金属

合金, 基本上由通式

$\text{Co}_a\text{Ni}_b\text{Fe}_c\text{M}_d\text{B}_e\text{Si}_f\text{C}_g$ 组成的,

其中 M 是至少一种选自 Cr、

Mo、Mn 和 Nb 的元素,

“a-g”为原子%, “a-g”

的总合等于 100, “a”为约 25 至约 60, “b”为约 5 至约

45, “c”为约 6 至约 12, “d”为约 0 至约 3, “e”为约

5-25, “f”为约 0 至约 15, “g”为约 0-6, 所述合金的饱和

和磁致伸缩值为 -3ppm 至 +3ppm。这种合金可通过迅速固化的

方法, 从熔融体浇注成带状、片状、或丝状。在其铸态条件

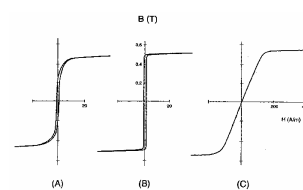
下, 这些合金具有圆形、矩形、或切变的 B-H 磁滞性能。该

合金还在有磁场或没有磁场的情况下, 在温度低于所述合金

的第一结晶温度下退火, 具有圆形、或矩形、或切变的、或

线性的 B-H 磁滞回线。这种合金适合特别在高频下的磁性应

用。



名称 制造管式抽油泵耐磨缸套的铸造方法及专用设备

公开(公告)号 1117644

公开(公告)日 2003.8.13

分类号 B22D13/02 F04B53/16 C22C37/06
C21D5/04 B23P17/00

申请(专利)号 00131921.3

申请日 2000.10.20

申请(专利权)人 衣铁鑫

地址 130051 吉林省长春市北京街呼伦路 5 号 1 门 301

发明(设计)人 衣铁鑫

专利代理机构 长春科宇专利代理有限责任公司

代理人 宋天平

摘要 管式抽油泵耐磨缸

套的铸造方法及专用设备,

属于机械制造与加工技术

领域, 通过专门改进的离心

铸造机, 采用耐磨合金白口

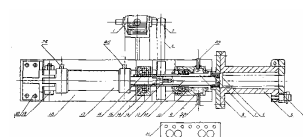
铸铁铸成缸套毛坯, 再经铸件软化热处理, 半精加工切削,

淬火热处理, 回火处理, 磨削珩磨精加工得到耐磨, 耐用超

过现有缸套 1-2 倍的新材料缸套, 非常适合我国油田大量使

用的管式抽油机配套, 具有节省材料, 节约资金的巨大经济

效益。



名称 切割模具的制造方法

公开(公告)号 1117649

公开(公告)日 2003.8.13

分类号 B23P15/40 C21D1/09

申请(专利)号 96180217.0

申请日 1996.6.11

优先权 1996.2.15 US 08/603,039

国际申请 PCT/US96/09907 1996.6.11

国际公布 W097/29878 英 1997.8.21

申请(专利权)人 贝尔纳国际公司

地址 美国密执安州

发明(设计)人 张 玉 陈子强

专利代理机构 永新专利商标代理有限公司

代理人 刘兴鹏