

# 镍基高温合金Inconel 718铸件和锻件

产品名称	镍基高温合金Inconel 718铸件和锻件
公司名称	上海凯冶金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	种类:镍基合金铸件和锻件 材质:Inconel718 产地:上海
公司地址	上海市松江区永丰街道玉树路269号5号楼32934室
联系电话	021-67768089 15000609866

## 产品详情

种类	镍基合金铸件和锻件	材质	Inconel 718
产地	上海	规格	2至14寸闸板等

当前产品信息说明中的内容仅授权会员可见，请[登录](#)后查看或申请授权

### Inconel 718相近牌号

GH4169、GH169（中国）、NC19FeNb（法国）、NiCr19Fe19Nb5、Mo3（德国）、NA51（英国）Inconel718、UNS NO7718(美国) NiCr19Nb5Mo3(ISO)

### Inconel 718化学成份

---

---

最小值
-----

---

---

最大值

Inconel 718密度 =8.24g/cm<sup>3</sup>

Inconel 718熔化温度范围：熔化温度范围1260 ~ 1320 Inconel 718加工和热处理

## 1、预热

工件在加热之前和加热过程中都必须进行表面清理，保持表面清洁。若加热环境含有硫、磷、铅或其他低熔点金属，Inconel718合金将变脆。杂质来源于做标记的油漆、粉笔、润滑油、水、燃料等。燃料的硫含量要低，如液化气和天然气的杂质含量要低于0.1%，城市煤气的硫含量要低于0.25g/m<sup>3</sup>，石油气的硫含量低于0.5%是理想的。

加热的电炉好要具有较精确的控温能力，炉气必须为中性或弱碱性，应避免炉气成分在氧化性和还原性中波动。

## 2、热加工

Inconel718合金合适的热加工温度为1120-900，冷却方式可以是水淬或其他快速冷却方式，热加工后应及时退火以保证得到好的性能。热加工时材料应加热到加工温度的上限，为了保证加工时的塑性，变形量达到20%时的终加工温度不应低于960。

## 3、冷加工

冷加工应在固溶处理后进行，Inconel718的加工硬化率大于奥氏体不锈钢，因此加工设备应作相应调整，并且在冷加工过程中应有中间退火过程。

## 4、热处理

不同的固溶处理和时效处理工艺会得到不同的材料性能。由于”相的扩散速率较低，所以通过长时间的时效处理能使Inconel718合金获得好的机械性能。

5、打磨：在Inconel718工件焊缝附近的氧化物要比不锈钢的更难以去除，需要用细砂带打磨，在硝酸和氢氟酸的