

高温NS334耐蚀合金，大量现货

产品名称	高温NS334耐蚀合金，大量现货
公司名称	上海广冶实业有限公司
价格	235.00/千克
规格参数	规格:规格齐全 抗拉强度:标准 屈服强度:标准
公司地址	上海市奉贤区四团镇六团公路336号1幢（注册地址）
联系电话	021-38811118 13122989202

产品详情

NS334固溶强化镍基合金

NS334是一种含钨的镍铬钼合金，硅和碳含量极低。

NS334的特点是:

在氧化和还原条件下，对大多数腐蚀性介质具有优异的耐腐蚀性。

抗点蚀、缝隙腐蚀和应力腐蚀开裂性能。

NS334的应用领域:

它已广泛应用于化学和石油化工领域，如接触含氯有机化合物的部件和催化系统。该材料特别适用于高温、无机酸和有机酸(如甲酸和乙酸)混有杂质，以及海水腐蚀的环境。

其他应用领域:

低纸浆和造纸工业，如蒸煮和漂白容器

烟气脱硫系统中的洗涤塔、再热器和湿蒸汽风机

在酸性气体环境中运行的设备和部件

用于乙酸和酸性产品的反应器

硫酸冷凝器

亚甲基二苯基异氰酸酯(MDI)

不纯磷酸的生产和加工

NS334

NS334合金钢产品名称:[合金钢][镍基合金][高温合金][耐腐蚀合金]

NS334特性及应用领域概述:该合金在-253 至700 温度范围内具有良好的综合性能,650 以下屈服强度在变形高温合金中居首位,具有良好的性能、切削加工性和焊接性。它可以制造各种形状复杂的零件,在上述温度范围内已广泛应用于航空航天、核能、石油工业和挤压模具。

NS3304合金新品牌:旧品牌:NS334统一数码:H03304产品介绍:

品牌 : NS334

C: 0.02

铬14.5-16.5份

镍镍:平衡

Mo Mo: 15.0~17.0

钴: 2.5

铜铜:-

铝铝:-

钛钛:-

铁铁:4.0~7.0

硅硅: 0.08

锰锰: 1.00

P: 0.040

硫硫: 0.030

其他(%): w 3.0 ~ 4.5 , v 0.35

NS334的物理性能:

密度: =8.9g/cm³熔化温度范围:1325 ~ 1370

NS334的机械性能:

下表中的值为标定尺寸样品的纵向和横向测量数据(在固溶处理状态下), 特殊规格和特殊材料的产品性能可根据客户要求定制。

NS334ISO-V缺口试验:

平均值 120J/cm²室温

120J/cm² -196

NS334的金相组织:

NS334具有面心立方晶格结构, 其化学成分保证了金相稳定性和抗敏感性。

NS334耐腐蚀性:

钼和铬的高含量使NS334合金耐各种化学介质, 包括还原介质, 如磷酸、盐酸、硫酸、氯、有机或无机含氯介质。由于镍含量高, NS334能有效抵抗氯, 甚至热氯化物溶液引起的应力腐蚀开裂。

时间-温度-敏化曲线(碳含量0.008%, 参考ASTM G28方法A)

NS334的适用范围:

NS334已广泛应用于大多数化学领域和高温环境。

典型应用领域:

烟气脱硫系统

酸洗和酸再生设备

乙酸和农用化学品的生产

低二氧化钛产量(氯气法)

电解电镀

NS334加工和热处理:

- 1.NS334合金可以用传统的生产工艺制造加工。
- 2.热处理前和热处理过程中, 工件应始终保持清洁无污染。
- 3.应充分考虑合金在1000 至600 快速冷却期间对敏化的敏感性。
- 4.热处理时不要接触硫、磷、铅等低熔点金属, 否则会损害合金的性能。注意清除标记漆、温度指示器漆、彩色蜡笔、润滑油和燃油等污垢。
- 5.燃料中的硫含量越低越好。天然气中的硫含量应小于0.1%, 重油中的硫含量应小于0.5%。

6.加热炉的炉气应为中性至微氧化，应避免炉气在氧化性和还原性之间波动，加热火焰不能直接烧到工件上。

NS334的加热:

热处理前和热处理过程中，工件应始终保持清洁无污染。

在热处理过程中，不应接触硫、磷、铅等低熔点金属，否则Nicrofer 6616 hMo合金会变脆，应注意去除标记漆、温度指示漆、彩色蜡笔、润滑油和燃料等污染物。燃料中的硫含量越低越好。天然气中的硫含量应小于0.1%，重油中的硫含量应小于0.5%。电炉加热是比较好的选择，因为电炉可以精确控制温度，而且炉气干净。如果煤气炉里的气体足够纯净，也可以选择。

加热炉的炉气应为中性至微还原性，应避免炉气在氧化性和还原性之间波动，加热火焰不能直接烧到工件上。

NS334热加工:

1.热加工温度范围为1。NS334为1200 ~ 950 ，冷却方式为水冷或快速空冷。

2.热加工后，应进行热处理，工件应直接加入加热的热处理炉中。

NS334冷加工:

1.1的加工硬化率。NS334比奥氏体不锈钢高，需要选择加工设备。工件应处于固溶热处理状态，冷轧时应进行中间退火。

2.如果冷轧变形大于15%，工件需要进行二次固溶处理。

NS334热处理:

1.溶液处理温度范围为1。NS334为1100 ~ 1160 。

2.冷却方式为水淬，厚度小于1.5mm的材料也可以快速空冷。如果采用风冷，应在2分钟内从1000 冷却到600 。

3.在热处理过程中，工件必须保持清洁。

NS334除垢:

1.表面氧化物的粘附力为1。NS334和焊缝周围的焊渣比不锈钢强，建议用细粒砂带或细粒砂轮磨削。

2.在用硝酸/氢氟酸混合酸酸洗之前，必须通过喷砂或研磨来破坏氧化膜。

NS334加工:

因为它对加工硬化很敏感，所以在加工成冷加工硬化的表层之前，建议使用低切削速度和重进给进行加工。

NS334焊接:

焊接镍基材料时，应遵循以下程序:

1.工作场所工作场所应与碳钢加工区分开或相距足够远，尽可能保持清洁，配备隔板，避免两个区域之间通风。

2.工作服及辅助用品应戴干净的细线条皮手套，穿着干净的工作服。

3.工具、机械和设备应有镍基合金和镍铬钢的专用工具，钢丝刷应由不锈钢制成，剪切机、冲床和轧机等机器和设备应覆盖毛毡、纸板或塑料纸，以防止铁和碳金属掉落在机器表面并对加工材料造成腐蚀。

NS334清理

待焊接材料应处于固溶处理状态，去除氧化皮、油污和各种标记，焊接区域的母材和填充合金(如焊条)应用丙酮清洗。注意不能用三氯乙烯TRI，四氯乙烯PER，四氯甲烷TETRA。

NS334边缘准备

使用机械加工，如车削、铣削、刨削或等离子切割。如果使用后者，切削刃(焊接面)必须打磨干净平整，允许无过热的精磨。

NS334凹槽角度

与碳钢相比，镍基合金和特种不锈钢的物理性能主要表现为导热系数低、膨胀系数高，在制备焊接坡口时应予以考虑，包括加宽底部间隙(1 ~ 3 mm)。同时，由于熔融金属的粘性，对焊时应采用较大的坡口角度(60° ~ 70°)，以抵消材料的收缩。

NS334电弧启动

电弧不能在工件表面开始，而应在焊接表面开始，以防止电弧起点引起的腐蚀。

NS334焊接工艺

NS334适用于任何传统焊接工艺，如钨极惰性气体保护焊、等离子弧焊、手工亚弧焊、金属惰性气体保护焊和金属惰性气体保护焊。

NS334填充金属

常用的填充金属

Nicrofer S 5923-FM59

W.-Nr. 2.4607

SG-NiCr23Mo16

AWS a 5.14 EnCRMo-13

涂剂焊条

W.-Nr. 2.4609

氯化镍22Mo16

NS334焊接参数及其影响(热输入)

焊接操作应在规定的低热输入下进行，层间温度不超过120℃，并采用窄焊缝技术。注意焊丝和焊条直径的正确选择(请咨询我们的焊接实验室)。根据这些原理，可以控制焊接参数，并获得表8所示的单位长度的热输入。

NS334焊后处理(酸洗和刷洗以去除氧化物)

如果没有特殊要求或规定，酸洗通常是焊接中的一道工序，酸洗通常由工厂完成。如果工件质量极高，焊接后，当材料仍处于高温时，应立即用不锈钢刷刷去氧化物，这样才能获得理想的表面状态，氧化物才能完全去除。