

# 供应HastelloyC-276 ( N10276/W.Nr.2.4819 ) 哈氏合金圆钢圆棒现货

产品名称	供应HastelloyC-276 ( N10276/W.Nr.2.4819 ) 哈氏合金圆钢圆棒现货
公司名称	上海汉彻金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	尺寸:6-300mm 产地:汉彻 瑞典 宝钢 太钢
公司地址	上海市嘉定区翔江公路3333号
联系电话	13817585539 13817585539

## 产品详情

供应HastelloyC-276 ( N10276/W.Nr.2.4819 ) 哈氏合金圆钢圆棒现货

材料牌号：HastelloyC-276哈氏合金美国牌号：UNSN10276德国牌号：W.Nr.2.4819

1、哈氏合金C-276 ( N10276 , 2.4819 ) 哈氏合金哈氏合金C-276是一种含钨的镍铬钼合金，其硅、碳含量很低。1哈氏合金C-276 ( N10276 , 2.4819 ) 的特性如下 ( 1 )

在氧化还原条件下，对大多数腐蚀性介质具有优异的耐腐蚀性。( 1 )

优良的耐点蚀、缝隙腐蚀和应力腐蚀开裂。

4. 哈氏合金(N10276, 2.4819)(1)哈氏-276 (N10276)密度:=8.9g/cm<sup>3</sup> , (2)哈氏c -276 (N10276)熔点范围:1325 ~ 1370 , (3)哈氏276 isO-V缺口测试平均 120J/cm<sup>2</sup>室温 120J/cm<sup>2</sup>

-196 。金相组织:哈氏-276为面心立方晶格结构，其化学成分保证了金相稳定性和抗敏性。6.

哈氏合金(N10276, 2.4819)高含量的钼和铬使得哈氏276合金能够抵抗各种化学介质的侵蚀，包括还原性介质，如磷酸，盐酸，硫酸，氯气，有机或无机含氯介质。由于镍的高含量，哈氏276可以有效地抵抗由氯引起的应力腐蚀开裂，甚至热的氯溶液。时间-温度-

敏化曲线(碳含量:0.008%，参照ASTMG28法A)2哈氏合金(N10276, 2.4819)1. 哈氏-276 (N10276)(1) Hastelloy C-276合金可以用传统的生产工艺制造和加工。(2)在热处理前和热处理过程中，始终保持工件清洁无污染。(3)应充分考虑合金在1000 ~ 600 快速冷却时的敏化敏感性。(4)热处理时不要接触硫、磷、铅等低熔点金属。否则，会破坏合金的性能。注意清除污垢，如标记漆、温度指示漆、彩色蜡笔、润滑油、燃料等。(5)燃料含硫量越低越好，天然气含硫量应小于0.1%，重油含硫量应小于0.5%。(6)、炉气加热炉以中性向微氧化为宜，应避免炉气在氧化与还原之间波动，加热火焰不能直接燃烧到工件上。2. 哈氏-276 (N10276)合金加热在热处理前和热处理期间，工件应始终保持清洁和无污染。热处理时不要接触硫、磷、铅等低熔点金属。否则Nicrofer6616hMo合金会变脆。注意清除污垢，如标记漆、温度指示漆、蜡笔、润滑油、燃料等。燃料中的硫含量越低越好;天然气中含硫量应小于0.1%，重油中含硫量应小于0.5%。电炉加热是较好的选择，因为电炉可以精确控制炉温，炉气清洁。如果煤气炉煤气足够纯净，也可以选择。加热炉的炉气以中性向微还原为宜，应避免炉气在氧化与还原之间波动，加热火焰不能直接燃烧到工件上。3、哈氏-276 (N10276)合金热处理:(1) HastelloyC-276的热处理温度范围为1200 ~ 950 , 冷却方式为

水冷或快速风冷。(2)为了保证佳的防腐性能，热处理应在热处理后进行，工件应直接添加到已加热的热处理炉中。

4、哈氏c-276 (N10276)合金的冷加工:(1)哈氏合金-276的加工硬化速率要高于奥氏体不锈钢，因此有必要选择加工设备。工件应处于固溶体热处理状态，冷轧工艺中应有中间退火。(2)若冷轧变形量大于15%，工件需进行二次固溶处理。

5、哈氏-276 (N10276)合金热处理:(1)哈氏-276的固溶处理温度范围为1100 ~ 1160 。(2)冷却方法为水淬。厚度小于1.5mm的物料也可用于快速风冷。如采用风冷方式，应在2分钟内由1000 冷却至600 。(3)热处理过程中，工件必须保持清洁。

6、哈氏c-276 (N10276)合金表面去除:(1) hastelloyC-276周围的表面氧化层和焊渣比不锈钢具有更强的附着力。建议使用细粒砂带或细粒砂轮进行磨削。(2)用HNO<sub>3</sub>/HF混合酸酸洗前，氧化膜必须喷砂或打磨破碎。

哈氏-276 (N10276)合金的加工:由于对加工硬化很敏感，建议采用低切削速度和重切削刀具进行加工，使之易于加工