

# N10276硬度标准 n10276 ( NC17D ) 是什么牌号

产品名称	N10276硬度标准 n10276 ( NC17D ) 是什么牌号
公司名称	上海钜备金属材料有限公司
价格	360.00/千克
规格参数	规格:10-300 密度:8.9 产地:上海
公司地址	上海市松江区泗泾工业区九干路243号
联系电话	021-67898366 17321273906

## 产品详情

n10276是啥材料n10276是什么牌号n10276化学成分n10276硬度标准n10276材料成分n10276材料n10276密度n10276硬度n10276 钢棒n10276用什么刀头合适

N10276 ( NC17D ) 物理及性能分析 N10276是什么产品特性N10276是一种含钨的镍铬钼-合金，其硅、碳的含量极低。

在氧化和还原状态下，对大多数腐蚀介质具有优异的耐腐蚀性。

出色的耐点腐蚀、缝隙腐蚀和应力腐蚀开裂性能。应用领域

其它应用领域：纸浆和造纸工业，如煮解和漂白容器

FGD 系统中的洗涤塔、再加热器、湿汽风扇等

在酸性气体环境中作业的设备 and 元件

乙酸和酸性产品的反应器

硫酸冷凝器

亚甲二苯异氰酸盐 ( MDI )

不纯磷酸的生产和加工

化学成份

	镍Ni	铬Cr	铁Fe	碳C	锰Mn	硅Si	钼Mo	钨W	钴Co	钒V	磷P	硫S
小		15.0	4.0				15.0	3.0		0.1		
大			7.0		1.0		17.0	4.5	2.5	0.3		
余量	16.5			0.01		0.08					0.015	0.0

### 物理性能

密度： $\rho=8.9\text{g/cm}^3$

熔化温度范围：1325 ~ 1370 产品焊接

N10276适合采用任何传统焊接工艺焊接，如钨电极惰性气体保护焊、等离子弧焊、手工亚弧焊、金属极惰性气体保护焊、熔化极惰性气体保护焊。

### 焊接参数及影响

焊接操作应在规定的低热量输入下进行，层间温度不超过120℃，并采用窄焊道技术，注意正确选择电焊丝和电焊条的直径（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得到表-8所示的单位长度的热量输入。

### 焊后处理

（酸洗及刷除氧化物）若没有特别要求或规定，酸洗通常是焊接中的最后一道工序，一般情况下酸洗由工厂完成。

若工件质量要求极高，焊完后，当材料仍处于高温时就应立即用不锈钢刷刷去氧化物，这样通常能得到理想的表面状态，也能彻底地清除氧化物。

=====

交货状态：无缝管：固溶+酸白，长度可定尺；

板材：固溶、酸洗、切边；

焊管：固溶酸白+RT%探伤，

锻件：退火+车光；

棒材以锻轧状态、表面磨光或车光；

带材经冷轧、固溶软态、去氧化皮交货；

丝材以固溶酸洗盘状或直条状、固溶直条细磨光状态交货。

=====

售后服务：售后服务、服务承诺：

(1)、为用户服务做到热情、周到。在办理业务中，不怠慢用户。

(2)、实行365天服务制，节假日与平时一样，照常办理业务、加工及装车发货。

(3)、积极帮助用户解决困难。用户在办理业务中遇到困难，须外部解决的主动协调；须内部解决的，及时解决，不推诿扯皮。

=====

『版权所有，转载或引用请注明链接和出处』

上海钜备合金厂：服务宗旨/诚信服务，方能与客户取得合作！