

# 供应GH2123 GH2136 GH3030合金钢法兰弯头HG20615-2009

产品名称	供应GH2123 GH2136 GH3030合金钢法兰弯头HG20615-2009
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:1/2 - 48 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GH2123 GH2136 GH3030合金钢法兰弯头HG20615-2009

### 一、GH2132概述：

随着钢板加工自动化程度的提高，为排除加工过程中的故障，用户对钢板制品的板厚精度要求越来越高。将支撑辊的油膜轴承替换为滚柱轴承，采用高性能油压压下装置消除和控制轧辊偏心已取得很大的发展。作为轧机传动装置，所有AC传动装置都形成了标准数字化控制。AC传动装置的优点是，在结构上已完全采用电刷、单机容量增大，在性能方面已达到高精度、高应答化、可变速度范围扩大。GH2132是Fe-25Ni-15Cr基高温合金，加入钼、钛、铝、钒及微量硼综合强化。在650 以下具有高的屈服强度和持久、蠕变强度，并且具有较好的加工塑性和满意的焊接性能。适合制造在650 以下长期工作的航空发动机高温承力部件，如涡轮盘、压力机盘、转子叶片和紧固件等。该合金可以生产各种形状的变形产品，如盘件、锻件、板、棒、丝和环形件等。优质GH2132合金，是在GH2132合金基础上发展而来，只要是提高合金纯度，限制气体含量，控制低熔点元素含量，并调整热处理制度，从而使合金的热强性和长期使用性能提高。

### 二、GH2132近似牌号：

Trademark:A286、UNS：N66286、W.Nr：1.4980、GB:GH132/NS3102

在以往的板厚控制装置中有自动测量调整装置(AGC)、监视AGC、FFAGC和游标尺AGC。新的串列式轧机中，在此基础上还开发了轧机速度数字化控制、轧辊偏心控制、机架间的无干扰控制和在线板厚变化控制等技术。尤其是为使连续式轧机能在不停机的情况下对轧机入口侧依次焊接的钢种、板厚、板宽不同的材料进行连续轧制，因此通过抑制张力过度变化，协调地改变各机架的轧辊位置、轧制速度等在线板厚变化控制技术是很重要的。由此可大幅度减少板材穿过轧机和切头切尾落料造成的轧辊损伤和板材等废品，同时提高对小批量订货的适应能力。另外，它也是紧凑式轧机实施无头轧制所不可缺少的技术。

## 一、GH2136概述：

在厚板和热轧钢板生产工艺中，板宽浇注技术在20世纪80年代就已确立其基本技术。在厚板生产方面有大幅度提高合格率的平面形状控制新技术MAS(MizushimaAutomaticPlanViewPatternControlSystem)轧制法和附设的接近水平轧机的立辊轧机设备。MAS轧制就是对各种钢板在轧制终了后的平面形状控制变化量进行预测，根据预测的变化量，给出轧制过程中板坯厚度形状，终将平面形状变成矩形的方法。热轧时实现将连铸机和轧机有效直接连接的板坯宽度定径技术、大幅度提高热轧钢板宽度精度的热轧板宽度控制技术、精轧时利用机架间的立轧机和张力控制来提高尺寸精度的技术、尤其是采用冷轧TCM和冷轧工艺线的板宽控制技术等都是日本开发的于世界水平的独有技术。GH2136(GH136)合金铬、镍含量相对较低，故抗氧化的温度仅约800，但是含弥散强化相形成元素(v、A1、Ti)量相对较高，在固溶体基体上可形成化合物强化相，所以常用热处理形式为固溶处理+时效。通过固溶处理，可以使GH2136(GH136)合金固溶强化；通过时效处理，可以使合金析出细小强化相[VC、Ni<sub>3</sub>A1、Ni<sub>3</sub>Ti，Ni<sub>3</sub>(A1·Ti)]，从而提高室温和高温强度。固溶并时效处理后的组织为奥氏体+弥散化合物。

GH2136是Fe-Ni-Cr基沉淀硬化型变形高温合金，使用温度在700 以下。该合金是在G H 2132合金的基础上发展起来的，与之相比，降低了锰和硅含量，适当提高了钛、硼和碳含量，该合金在长期使用中降低了G相、 相等脆性相的析出倾向，提高了合金在长期使用中组织及性能的稳定性。合金具有良好的综合性能，长期使用组织稳定，有较好的抗氧化性，较小的线膨胀系数，易于焊接成形。合金在600 -700 长期时效1000h-3000h后，合金中的 ‘相逐渐向 相转变，并降低蠕变和持久极限。胞状 相在800 左右形成，在更高温度下呈现片状或魏氏体状，降低合金的冲击韧性和塑性。

## 二、GH2136近似牌号：

Trademark:V57、UNS：V57、W.Nr：1.4606、GB:GH136/GH2136

在近20年的发展中，首先应举出的是无缝钢管用钢坯的连续浇铸技术。随着圆钢坯质量的提高和制管技术的进步，采用热挤压法生产的13%Cr钢和奥氏体系不锈钢已改变了轧制方式。近已开发了圆坯连铸和制管、热处理直接连接的技术。

## 一、GH3030概述：

使用方钢坯的PPM(压力辊穿孔机)已被替换为使用圆钢坯的斜辊穿孔机。在穿孔方法变化中值得注意的是圆锥形穿孔机和被称作交叉穿孔机的交叉辊穿孔机的发展。圆锥形穿孔机的优点是具有旋转锻造的效果和抑制圆周方向剪切变形的作用，因此可以抑制钢管内面的缺陷，可用于难加工性材料的穿孔，尤其是可以用于扩孔和薄壁穿孔。采用普通穿孔机时，壁厚/外径比(T/D)的极限为大约6%，而采用圆锥形穿孔机时能进行T/D为3.2%的薄壁管穿孔。该合金是早期发展的80Ni-20Cr固溶强化型高温合金，化学成份简单，在800 以下具有满意的热强性和高的塑性，并具有良好的抗氧化、热疲劳、冷冲压和焊接工艺性能。合金经固溶处理后为单相奥氏体，使用过程中组织稳定。主要用于800 以下工作的涡轮发动机燃烧室部件和在1100 以下要求抗氧化但承受载荷很小的其他高温部件。该合金在1000摄氏度固溶处理后为单相奥氏体组织，间有少量TiC和Ti(CN)。该合金具有良好的可锻性能，锻造加热温度1180 ，终锻900 。合金的晶粒度平均尺寸与锻件的变形程度、终锻温度密切相关。热处理后，零件表面氧化皮可用吹砂或酸洗方法清除。

## 二、GH3030近似牌号：

Trademark:Nimonic 75、UNS：N06075、W.Nr：-、GB:GH30/GH3030

芯棒式无缝管轧机已向大型化和紧凑化方向发展。机架数由7~9机架减为4~5机架，穿孔机和芯棒式无缝管轧机所需的能源消耗共计可减少20%左右。在芯棒式无缝管轧机的控制技术中，为减少其后在张力减

径机中管端壁厚的切头损失，开发了管端预先减薄成形技术，即用芯棒式无缝管轧机预先将管端减薄的成形技术，并在钢管轧机上采用了油压压下装置。

### 三、GH3030化学成分：

C： 0.12、Si： 0.80、Mn： 0.70、P： 0.03、S： 0.02、Ni： 余量、Cr： 19-22、Fe： 1.5、Cu：  
0.2、Al： 0.15、Ti： 0.15-0.35、V： 0.1-0.5

虽然在终调整外径的减径轧制和定径轧制方面没有值得特殊介绍的技术发展，但大口径定径机有许多也采用了三辊式定径机。采用三辊的缺点是辊距无法变更，因此机架的台数多，但近出现了辊距可变的轧机，还提出了四辊减径机的想法。今后芯棒式无缝管轧机和定径机及张力减径机的直接连接技术也将引起人们的关注。以上所述的钢管领域中的高合金穿孔用芯棒的开发和芯棒及毛管坯导槽润滑剂的开发等与摩擦学技术有很大的相互关系，因此希望长寿命化技术有进一步的发展。