

# C276哈氏合金圆钢，江苏N10276棒材厂家，无锡C276哈氏合金棒切割

产品名称	C276哈氏合金圆钢，江苏N10276棒材厂家，无锡C276哈氏合金棒切割
公司名称	无锡新富昌特钢有限公司
价格	99.00/公斤
规格参数	牌号:哈氏C-276 型号:C276哈氏合金圆钢 服务:C276哈氏合金棒切割
公司地址	无锡市城南路32-1号B区326室
联系电话	13961787468 13961787468

## 产品详情

Hastelloy C276是一种含钨的镍铬钼合金，其硅、碳的含量极低。较高的钼、铬含量使Hastelloy C-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、有机或无机的含氯介质。由于镍含量较高，Hastelloy C-276能有效的抵抗由于氯导致的应力腐蚀开裂，甚至是热的氯化物溶液。

哈氏合金N10276是一种固溶体材料，加强型镍 - 钼 - 铬合金用少量的钨，Hastelloy C276合金不能通过热处理硬化，但是可以通过使用各种方式的冷加工来硬化。

哈氏合金N10276是一种含钨的镍-铬-钼合金，极低的硅碳含量，被认为是万能的抗腐蚀合金。该合金具有以下特性：

在氧化和还原两氛围状态中，对大多数腐蚀介质具有优异的耐腐蚀性能。

有出色的耐点蚀、缝隙腐蚀和应力腐蚀性能。较高的钼、铬含量使合金能够耐氯离子腐蚀，钨元素进一步提高了耐蚀性。同时，N10276合金是仅有的几种耐潮湿氯气、次氯酸盐及二氧化氯溶液腐蚀的材料之一，对高浓度的氯化盐溶液如氯化铁和氯化铜有显著的耐蚀性。适用于各种浓度的硫酸溶液，是少数几种能应用于热浓硫酸溶液的材料之一。

哈氏合金N10276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。合金适用于各种含有氧化和还原性介质的化学流程工业。较高的钼、铬含量使合金能够耐氯离子的侵蚀，钨元素也进一步提高了其耐腐蚀性。Hastelloy C-276是仅有的几种能够耐潮湿氯气、次氯酸盐以及二氧化氯溶液腐蚀的材料之一，该合金对高浓度的氯化盐溶液具有显著的耐腐蚀性（如氯化铁和氯化铜）。

C276哈氏合金圆钢，江苏N10276棒材厂家，无锡C276哈氏合金圆棒切割

我公司常年供应C276哈氏合金圆钢棒材，提供无锡C276哈氏合金圆棒定制加工、批发零售等业务；一、订货数量不论多少，二、合同条款说到做到，三、产品质量确保附原始质保证明及复印件。

无锡新富昌特钢有限公司主要从事镍基合金、C276哈氏合金圆钢、C276哈氏合金棒切割加工\*、镍铜合金、镍铁合金、镍钴合金、镍铬合金、哈氏合金、因科乃尔、高温合金、软磁合金、镍及镍基合金、蒙乃尔合金、因科洛伊合金、高温合金、耐蚀合金、精密合金、钴基合金、特种不锈钢和特种铜合金的生产和销售。所供镍基、高温合金产品广泛用于石油化工、航空航天、军工装备、电厂冶金、脱硫脱销、化纤机械、造纸机械、制药设备、食品工业、海洋运输、化学船舶、食品机械等众多领域。

我公司以"以质为本，以诚取信，持续认真"的企业精神和"顾客至上，精益求精，开创未来"的企业宗旨，"品质产品、信用永恒"的服务宗旨，以诚信来打造顾客的信赖，以质量来满足顾客的要求，以优良的售后服务来解决顾客的后顾之忧，争以强大的优势，开拓更广阔的特种合金市场，不断创造更远的奋斗目标。

Hastelloy C276国内外对应牌号：

	GB	UNS	SEW VDIUV	BS
Hastelloy C276	NS3304	N10276	W.Nr.2.4819 NiMo16Cr15W	NC17D

Hastelloy C276供货规格：圆钢、棒材、带材、管材、阀座、球体、法兰和锻件协商供应

Hastelloy C-276化学成分：

牌号	%	镍Ni	铬Cr	铁Fe	钼Mo	钨W	钴Co	碳C	锰Mn	硅Si	硫S	磷P	钒V	钛Ti
Hastelloy C-276	Min	余量	15.0	4.0	15.0	3.0	-	-	-	-	-	-	0.1	-
	Max		16.5	7.0	17.0	4.5	2.5	0.01	1.0	0.08	0.001	0.015	0.3	-

Hastelloy C-276物理性能：

密度g/cm3	熔点	热导率 W/m )	比热容J/kg )	弹性模量G Pa	剪切模量G Pa	电阻率μ m	泊松比	线膨胀系数 a/10-6 -1 )
8.9	1325 1370	10.2(100 )	407	208	79	1.25	-	11.7(20~100 )

Hastelloy C-276力学性能：(在20 检测机械性能)

热处理方式	抗拉强度 b/MPa	屈服强度 p0.2/MPa	延伸率 5 /%	布氏硬度 HBS
固溶处理	690	283	40	-

Hastelloy C-276生产执行标准：

标准	棒材	锻件	板(带)材	丝材	管材
美国材料与试验协会	ASTM B574	ASTM B564	ASTM B575	-	ASTM B622 ASTM B619 ASTM B626
美国航空航天材料技术规范	-	-	-	-	-
美国机械工程师协会	ASME SB574	ASME SB564	ASME SB575	-	ASTM SB622 ASTM SB619 ASTM SB626

#### Hastelloy C-276应用领域：

在化工和石化领域得到了广泛的应用，如应用在接触含氯化物有机物的元件和催化系统中。这种材料尤其适合在高温、混有杂质的无机酸和有机酸(如甲酸和乙酸)、海水腐蚀环境中使用。

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

C276哈氏合金圆钢-N10276圆棒-C276哈氏合金棒材切割-无锡C276哈氏合金棒料厂家-C276哈氏合金棒报价-无锡N10276锻件来图加工-无锡C276哈氏合金棒料零割，江苏C276哈氏合金圆钢供应商-山东N10276钢棒-无锡C276哈氏合金圆棒切割-上海C276哈氏合金锻件加工厂-浙江C276哈氏合金圆棒-杭州N10276圆钢定制-苏州C276哈氏合金管材-常州N10276合金棒材-南京C276哈氏合金圆钢-江阴C276哈氏合金法兰工厂-扬州N10276带材，盐城C276哈氏合金弯管-泰州N10276紧固件-兴化C276哈氏合金弯头定制-丹阳N10276三通-东台N10276法兰盖定做

Hastelloy C-276 ISO-V 缺口试验：平均值 120J/cm<sup>2</sup>，室温 120J/cm<sup>2</sup> -196

Hastelloy C-276金相结构：Hastelloy

C-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化性。

Hastelloy C-276耐腐蚀性：

较高的钼、铬含量使Hastelloy C-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、有机或无机的含氯介质。由于镍含量较高，Hastelloy C-276能有效的抵抗由于氯导致的应力腐蚀开裂，甚至是热的氯化物溶液。

时间-温度-敏化曲线(含碳量0.008%，参照ASTM G28 方法A)

Hastelloy C-276加工和热处理：

- 1.HastelloyC-276合金可以通过传统生产工艺制造和加工。
- 2.在热处理之前及热处理过程中应始终保持工件清洁和无污染。
- 3.应充分考虑到该合金在1000 ~ 600 间快速冷却时对敏化的敏感性。
- 4.在热处理过程中不能接触硫、磷、铅及其它低熔点金属，否则会损害合金的性能，应注意清除诸如标记漆、温度指示漆、彩色蜡笔、润滑油、燃料等污物。
- 5.燃料中的含硫量越低越好，天然气中的硫含量应少于0.1%，重油中硫含量应少于0.5%。
- 6.加热炉的炉气以中性至微氧化性为宜，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向工件。

Hastelloy C-276加热：

在热处理之前及热处理过程中应始终保持工件清洁和无污染。

在热处理过程中不能接触硫、磷、铅及其它低熔点金属，否则Nicrofer 6616 hMo合金会变脆，应注意清除诸如标记漆、温度指示漆、彩色蜡笔、润滑油、燃料等污物。燃料中的含硫量越低越好，天然气中的硫含量应少于0.1%，重油中硫含量应少于0.5%。电炉加热是较好的选择，因为电炉可以精确控温，炉气干净。若燃气炉的炉气足够纯净，也可以选择。

加热炉的炉气以中性至微还原性为宜，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向工件。

Hastelloy C-276热加工：

- 1.HastelloyC-276的热加工温度范围1200 ~ 950 ，冷却方式为水冷或快速空冷。
- 2.为保证最佳的防腐性能，热加工后应进行热处理，工件应直接加入已升温的热处理炉。

Hastelloy C-276冷加工：

- 1.Hastelloyc-276的加工硬化率大于奥氏体不锈钢，因此需要对加工设备进行挑选。工件应为固溶热处理态，并且在冷轧过程中应有中间退火。
- 2.若冷轧变形量大于15%，则需要对工件进行二次固溶处理。

Hastelloy C-276热处理：

- 1.Hastelloyc-276的固溶处理温度范围是1100 ~ 1160 。
- 2.冷却方式为水淬，厚度小于1.5mm 的材料也可采用快速空冷。若采用空冷，则应在2分钟内从1000 冷却至600 。
- 3.在热处理过程中，必须保持工件清洁。

Hastelloy C-276去氧化皮：

1.Hastelloyc-276的表面氧化物和焊缝周围的焊渣的附着性比不锈钢更强，推荐使用细晶砂带或细晶砂轮进行打磨。

2.在用HNO<sub>3</sub>/HF混合酸进行酸洗前必须喷砂或打磨将氧化膜打碎。

Hastelloy C-276机加工：

由于对加工硬化敏感，因此宜采用低切削速度和重进刀进行加工，才能车入已冷作硬化的表层下面。

Hastelloy C-276焊接：

在对镍基材料进行焊接时，应遵循以下规程：

1.工作场地 工作场地应单独分开或与碳钢的加工区域有足够远的距离，尽可能保持清洁，设有隔板并避免两区域间通风。

2.工作服和辅助用品应佩戴干净的细纹皮手套，穿着干净的工作服。

3.工具和机器设备应该有镍基合金和镍铬钢的专用工具，钢丝刷应采用不锈钢材料制成，机器设备如剪切机、冲床、轧机等应该盖上毡、纸板或塑料纸以防铁碳金属掉在机器表面而使加工材料粘上，导致腐蚀。

Hastelloy C-276清理

待焊接的材料应为固溶处理态，去除氧化皮、油污和各种标记印痕，并用丙酮对焊接区域的基体金属和填充合金(如焊条)进行清洁，注意不能使用三氯乙烯TRI、全氯乙烯PER和四氯化物TETRA。

Hastelloy C-276边缘准备

最好采用机加工，如车、铣、刨，也可以进行等离子切割，若采用后者，切割边缘(焊接面)一定要研磨干净平整，允许不过热的精磨。

Hastelloy C-276坡口角度

与碳钢相比，镍基合金和特种不锈钢的物理性能特点主要是低的热导率和高膨胀系数，这些特性都要在焊接坡口准备时予以考虑，包括加宽底部间隙(1~3mm)，同时由于熔融金属的粘滞性，在对接焊时应采用更大的坡口角度(60~70°)以抵消材料的收缩。

Hastelloy C-276起弧

不能在工件表面起弧，应在焊接面起弧，以防起弧点导致腐蚀。

Hastelloy C-276焊接工艺

Hastelloyc-276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。

Hastelloy C-276填充金属

通常选用的填充金属

Nicrofer S 5923-FM59

W.-Nr. 2.4607

SG-NiCr23Mo16

AWS A5.14 ENiCrMo-13

药皮焊条

W.-Nr. 2.4609

EL-NiCr22Mo16

AWS A5.11 EicrMo-13

Hastelloy C-276 焊接参数及影响(热输入量)

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。

Hastelloy C-276 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，一般情况下酸洗由专业工厂完成。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。

供货样式：C276哈氏合金圆棒、N10276圆钢、C276哈氏合金棒料、N10276棒材、C276哈氏合金黑皮棒、N10276光亮棒、C276哈氏合金抛光棒、N10276磨光棒、C276哈氏合金研磨棒、C276哈氏合金棒，C276哈氏合金板材、N10276带材、C276哈氏合金钢带、C276哈氏合金中厚板、C276哈氏合金薄板、N10276厚板、C276哈氏合金切割板、N10276零切板、C276哈氏合金异形板、C276哈氏合金钢板厂家，C276哈氏合金锻环定制、C276哈氏合金锻件、C276哈氏合金锻圆、N10276锻饼、C276哈氏合金异形锻件、N10276方块锻件、C276哈氏合金密封件、C276哈氏合金圆盘锻件，C276哈氏合金合金钢管、N10276无缝钢管、C276哈氏合金焊管、C276哈氏合金弯管、C276哈氏合金管材厂家、C276哈氏合金卫生级钢管定做、N10276钢管、C276哈氏合金三通、C276哈氏合金弯头、C276哈氏合金四通、N10276大小头、C276哈氏合金弯管、N10276管堵、C276哈氏合金封头、C276哈氏合金管帽、C276哈氏合金堵头，C276哈氏合金法兰、C276哈氏合金凸缘、C276哈氏合金突缘、N10276盲板、C276哈氏合金法兰盖、N10276平焊法兰、C276哈氏合金对焊法兰