

专业生产4J36殷钢板材/UNSK93603航空航天模具工装材料Invar36钢板

产品名称	专业生产4J36殷钢板材/UNSK93603航空航天模具工装材料Invar36钢板
公司名称	上海殷钢合金材料有限公司
价格	120.00/千克
规格参数	
公司地址	上海市金山区朱泾镇秀江路280弄80号25幢334室 (注册地址)
联系电话	13301798082

产品详情

。其中对碳、锰成分的控制非常重要。冷变形能降低热膨胀系数Fe-Ni36（法国）、W. Nr.1.3912、Ni36（德国）、X1NiCrMoCu、N 25-20-7(英国) 4J36、UNSK93600恒温器合金、UNSK93601压力容器板材(美国)

Ni镍（35.0~37.0）Fe（余量）

熔化温度：1430~1450 ，4J36密度：8.10g/cm³

4J36熔炼工艺：

4J36零件热处理工艺：

2.中间退火：为消除合金在冷轧、冷拔、冷冲压过程中引起的加工硬化现象，以利于继续加工。工件加热到830~880 ，保温30min，炉冷或空冷。

a) 均匀化：在加热中，合金中的杂质充分固溶和合金化元素趋于均匀。工件在保护气氛中，加热到830 保温20min~1h,淬火。

c) 稳定化时效：使合金的尺寸稳定。工件加热到95 ，保温48h。对于冷加工后的高精度零件，不宜采用高温处理时，可采用下述消除应力稳定化处理：工件加热到315~370 ，保温1~4h。

4J36带材交货规格：0.1~3.0×200×L

4J36焊丝交货规格： 1.6盘圆、 1.2盘圆、 1.6×1000直条、 2.4×1000直条

牌号	试样处理	平均线膨胀系数 $\alpha/10^{-6} \cdot K^{-1}$		
		20~100	-40~20	-200~-100
4J32	将半成品试样加热至 840 ± 10 ，保温1 h，水淬	-	1.0	
4J36	，在将试样加工为成品试样，在 315 ± 10 保温1h随	1.5		
Nb-Invar	炉冷或空冷	0.5	0.60	

4J36焊接工艺性能与要求：

4J36可以选用所有焊接工艺进行焊接，包括钨电极焊、金属电弧焊、等离子焊、氩弧焊、手工电弧焊等。首先考虑选用脉冲电弧焊。

焊接前，资料要处于退火态，干净，无油污、刮痕、记号漆等。

必须选用低热量输入，层间温度应低于120 。

不需要焊前和焊后热处理。

若焊缝功能设计为与母材相同，则需要选用与母材同种原料的焊条。

应用范围

4J36应用于需要极低膨胀系数的环境中。

典型应用如下：

液化气的出产、储存和运输

工作温度低于+200 以下的丈量和操控仪器，如温度调理装置

金属和其他材料间的螺旋连接器衬套

双金属和温控双金属

膜式框架

荫罩

航空工业的CRP 部件回火模具

低于-200 的人造卫星和电子操控单元框架

激光操控装置电磁镜头中的辅助电子管

<p font-size:14px;background-color:#ffffff;"="" style="overflow-wrap: break-word;margin-top: 0px;margin-bottom: 0px;padding: 0px;font-family: 'sans serif', tahoma, verdana, helvetica;font-size: 12px;white-space: normal">4J36产品规格范围：锻件、棒材、板材、带材、环件、丝材、法兰等