

# 国产合金板材HC276零切 耐腐蚀钢板特定环境 晟隆特材

产品名称	国产合金板材HC276零切 耐腐蚀钢板特定环境 晟隆特材
公司名称	无锡晟隆创钢业有限公司
价格	350.00/千克
规格参数	品牌:晟隆创 起订量:200kg 检测:光谱仪
公司地址	无锡市新吴区硕放薛典北路82号B4085
联系电话	0510-83110683 13376220968

## 产品详情

国产合金板材HC276零切 耐腐蚀钢板特定环境 晟隆特材！！！！

哈氏C-276合金的焊接可以选择自身作焊接材料或填料金属。如要求在哈氏C-276合金的焊缝中添加某些成分，像其它[镍基合金](#)或不锈钢，并且这些焊缝将暴露在腐蚀环境中时，那么，焊接所用的焊条或焊丝则要求有和母材金属耐腐蚀相当的性能。哈氏C-276合金材料[固溶热处理](#)包括两个过程：（1）在1040 ~1150 加热；（2）在两分钟之内快速冷却至黑色状态（400 左右），这样处理后的材料有很好的耐蚀性能。因此仅对哈氏C-276合金进行消应力热处理是无效的。在热处理之前要清理合金表面的油污等可能在热处理过程中产生碳元素的一切污垢。

哈氏C-276合金表面在焊接或热处理时会产生氧化物，使合金中的Cr含量降低，影响耐蚀性能，所以要对其进行表面清理。可以使用[不锈钢丝](#)刷或砂轮，接下来浸入适当比例硝酸和氢氟酸的混合液中酸洗，用清水冲洗干净。C-276合金的焊接性能和普通奥氏体不锈钢相似，在使用一种焊接方法对C-276焊接之前，必须要采取措施以使焊缝及热影响区的抗腐蚀性能下降小，如[钨极气体保护焊](#)（GTAW）、金属极气体保护焊（GMAW）、埋弧焊或其他一些可以使焊缝及热影响区抗腐蚀性能下降小的焊接方法。但对于诸如氧炔焊等有可能增加材料焊缝及热影响区含碳量或含硅量的焊接方法是不适合采用的。

关于焊接接头形式的选择，可以参照ASME锅炉与压力容器规范对哈氏C-276合金焊接接头的成功经验。焊接坡口好采用机械加工的方法，但是机械加工会带来加工硬化，所以对机械加工的坡口处进行焊接前打磨是必要的。焊接时要采用适宜的热输入速度，以防止热裂纹的产生。

为确保项目顺利进行、按期完成，公司实施分级管控，定期发布月度进展通报，督促各单位对重点管控项目加强推进力度，分析并解决实施过程中的难题与困难。南山矿和尚桥选厂“自动冲洗高频细筛”系统将筛分效率由原来的32%提高至60%左右，实现了自动定时断料、自动滑轨式来回冲洗、自主切换每层冲洗，极大地减轻系统负荷；姑山矿“井下5G通讯及人员定位系统”通过手机实现通讯以及人员定位的功能，并为井下信息链建立了“高速公路”；罗河矿“选矿专家”系统能够根据原矿性质变化、磨机状态、磨矿效果，自动调整矿量、水量、钢球添加量等参数，大限度地提升磨机台时能力；张庄矿精矿智能抓斗项目实现远程一键操控以及\*\*计量，从而降低现场岗位劳动强度。