

# 镍基高温合金GH605，弹簧丝，板材，带材,康晟航材

产品名称	镍基高温合金GH605，弹簧丝，板材，带材,康晟航材
公司名称	上海康晟航材科技股份有限公司
价格	217.00/KG
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区沪宜公路5999号
联系电话	021-69925078 13917294085

## 产品详情

gh605材料说明：

gh605是以20cr和15w固溶强化的钴基高温合金，在815 以下具有中等的持久和蠕变强度，在1090 以下具有优良的抗氧化性能，同时具有满意的成形、焊接等工艺性能。适用于制造航空发动机燃烧室和导向叶片等要求中等强度和优良的高温抗氧化性能的热端高温零部件。也可在航天发动机和航天飞机上使用。可生产供应各种变形产品，如薄板、中板、带材、棒材、锻件、丝材以及精密铸件。

gh605相近牌号：I605,hs25,wf-11,als1670,unsr30605(美国)、kc20wn(法国)。

gh605化学成分：

碳c.....0.05 ~ 0.15

铬cr.....19.0 ~ 21.0

镍ni .....9.0 ~ 11.0

钨w.....14.0 ~ 16.0

钴co.....余

锰mn .....1.00 ~ 2.00

铁fe .....不大于3.0

硅si .....不大于0.40

磷p .....不大于0.040

硫s.....不大于0.030

技术标准:gb/t14992,gb/t14993

gh605物理性能说明：

熔化温度：1330 ~ 1410 ，密度：9.13g/cm<sup>3</sup>

gh605力学性能说明：

品种	热处理方式	抗拉强度 b/mpa	屈服强度 p <sub>0.2</sub> /mpa	延伸率 5 /%	收缩率 /%	布氏硬度 hb
棒材	固溶	860	340	35	---	282
环形件	固溶	860	310	30	---	248

gh605加工工艺说明：

gh605熔炼工艺：

gh605合金采用电弧炉或非真空感应炉熔炼后再经电渣重熔，或采用真空感应熔炼加电渣重熔。

gh605锻造工艺：

gh605合金热加工温度范围为1200~980 ，锻造温度应足够高以减少晶界碳化物，也应足够低以控制晶粒度，适宜的锻造温度约为1170 。锻造时应注意防止角裂。加热炉气氛应为中性或弱氧化性。加热保温时间约每25mm厚度1h,锻造后可以任意速度冷却。合金固溶状态可进行各种冷成形工序，但要求采用功率较大的成形设备。由于合金冷却作硬化速率较大，冷成形时需进行多次中间退火，在板材和其他产品成形时，在230 进行加热是有益的。

gh605零件热处理工艺：

锻棒和锻件：1230 ，水冷。

中板：1200 ，水冷。

薄板和带材：1170~1200 ，水冷或快速空冷。

保温时间约为每25mm厚1h,但至少为15mm。

铆钉应在1160~1190 固溶处理10~20min，随后水冷或快速冷却。

固溶处理的材料冷加工后可在480~650 时效4~6h，可提高980 以下的持久蠕变强度。适宜的冷加工量为15%~45%。

gh605交货规格及生产时间：

gh605弹簧丝交货规格： 0.08 ~ 10 交货期10个工作日

gh605板材交货规格： 0.3 ~ 15 × 1000 × l 交货期35个工作日

gh605带材交货规格： 0.06 ~ 2.0 × 200 × l 交货期18个工作日

gh605棒材交货规格： 8 ~ 400 × l 交货期15个工作日

gh605焊丝交货规格： 1.6盘圆、 1.2盘圆、 1.6 × 1000直条、 2.4 × 1000直条 交货期12  
个工作日

上海康晟航材科技股份有限公司