

2J9镍合金对应国产材料

产品名称	2J9镍合金对应国产材料
公司名称	上海威力金属集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇泗砖公路600号
联系电话	13661845828 13661845828

产品详情

2J9的几种标准 上海威力金属集团有限公司为您提供货源充足，常备库存数万吨，并可为需要特种钢、特殊规格的客户代理进口订货。并可为需要特种钢、特殊规格的客户代理进口订货。上海威力金属集团仓库都有产品库存，以便为上海威力金属集团的客户提供及时的服务，无论他们位于哪里。产品经过储存，以在任何条件下供应，并以各种高质量包装交付。国外相同牌号对照表 美国 英国 法国 日本52

K 9 --- --- --- ---化学成分C P S Mn Si Co V Ni Fe不大于 () 0.12 0.025

0.020 0.70 0.70 51.0-53.0 8.50-9.50 0.70 余量物理性能密度 (g/cm³) 电阻率 (μ m) 性模量/MPa8.10 0.65 176400磁滞特性H μ / (KA/m) B μ /T P μ / (erg/cm³) K μ 不小于8.75-11.94

0.9-1.25 2.2x10⁵ 0.59供货形式形式 规格/mm 交货状态棒材 8.0-30.0 热轧 30.0-180.0 热锻板

材 3.5-30.0 热轧 30.0-40.0 热锻带材 0.05-1.0 冷轧2J9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zui小，如钨ji气体保护焊 (GTAW)、金属ji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zui小的焊接方法。但对于诸如yang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 [2]。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材料焊接接头的成功经验。焊接坡口zui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bi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。

。