

Alloy 800H镍合金带材 管材 规格

产品名称	Alloy 800H镍合金带材 管材 规格
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

我们的销售人员有多年的业务特种合金的经验，并能在快的时间解答你的需要。我们库存所有Alloy 800H的不锈钢、镍基合金和钛合号和尺寸。我们的存货由质量的合金厂生产的，我们正在不断增加更duo规格的库存，以满足所有客户的需求。随着guo内电厂脱liu脱硝ji术的发展，越来越多的设备采用国产化，您在制造设备时，会遇到进口材料的问题，请与我们联系，我们愿成为您的合作伙伴。

Alloy 800H / 1.4876 Alloy 800H是一种奥氏体，耐热的镍 - 铁 - 铬固溶体合金，具有可控的碳，铝，钛，硅和锰含量，并控制含量（Al + Ti）。材料数据表材料标准：1.4876 / 1.4958合金：Alloy 800HEN材料名称：X10NiCrAlTi32-20UNS：N 08810ASTM：ASME ASTM B409ASME SB409ASTM A240ASME SA240ISO FeNi32Cr21AlTi-HCAlloy 800H的主要应用领域高温淬火系统中的换热器管道发电厂中的高温区域炼油厂（例如火炬）实验室设备炉子结构Alloy 800H的化学成分C Si Mn P S Cr % % % % % %0.01 0,1 0,50 0,025 0,015 22,0-24,0Ni Al Cu Al+Ti Fe% % % % %30.0-32.0 0.2-0.4 0,50 max 0.7 rest不同Alloy800等级的比较Alloy 800 800L 800H 800ht/hp材料标准 1.4558 1.4876 1.4876 / 1.4958 1.4959UNS N08880 N08880 N08810 N08811工作温度[C°]：<550 <600 600-950 700-1000好处 耐腐蚀 耐腐蚀和耐热 耐热，抗氧化，渗碳，硝化 耐热，抗氧化，渗碳，硝化热处理 软退火（920-980 ° C）软退火（920-980 ° C）固溶退火（1150 ° C）固溶退火（1150-1200 ° C）Al+Ti含量[%] <= 1,0 <= 1,0 <= 0,7 0,85-1,2C含量 <0.025 0.04-0.08 0.06-0.08 0.06-0.10延展性 很好 好好 不太好Alloy 800H特点在600 ° C以上的温度下具有良好的抗蠕。为避免在500和700 ° C之间强度减弱，Al + Ti的含量限制在zui大0.7%良好的抗yang化，还原和氮化气氛以及不同的氧化和渗碳条件在高温下长期使用的冶金稳定性注意：如果在此过程中经常通过500-700 ° C的温度，则应首先考虑800h。合金800HT可能显示出***的相。Alloy 800H热成型该材料在900和1200 ° C的温度范围内热成形，然后在水或空气中快速淬火。热弯曲在1000至1150 ° C下进行。退火在1200 ° C下进行。保持时间约60分钟。/ 100毫米厚度。热成型后，建议进行热处理，以获得zui佳的蠕变强度。Alloy 800H冷成型该材料比奥氏体不锈钢具有更高的加工硬化率。工件应在退火状态下可用。对于强冷成型，中间退火是必要的。对于超过10%的变形，应进行退火。Alloy 800H热处理固溶退火在1150 ° C下进行。应在水下快速冷却。厚度小于约1.5毫米时，可以进行快速空气冷却。机械性能1.4876 / 1.4958在室温下屈服强度：170N/mm2抗拉强度：450-700N/mm2Alloy 800H针对镍基高温合金薄壁零件侧铣过程中的切削振动问题,进行了切削力预报及切削动力学研究。在镍基高温合金薄壁零件加工过程zhong考虑其动态特性的时,建立侧铣加工时滞动力学模型,提出辐角稳定性判别法,实际加工效果表明,采用此方法获得的稳定切削参数域具

有一定的实用性,并与传统二维Lobe图稳定性判别法相比较,一致性好,并且简单实用,易于工程化。通过综合考虑镍基高温合金复杂薄壁零件的制造关键问题,采用理论分析、切削仿真和切削试验相结合的方法,在镍基高温合金复杂薄壁零件加工切屑形成特征、刀具磨损机理、刀具运动设计及稳定性极限预测方面进行研究。研究可为镍基高温合金复杂薄壁零件的切削加工技术推广及应用提供理论依据和技术支撑。在40Cr基体表面利用氩弧熔覆技术制备了镍基合金粉末熔覆涂层。首先研究了熔覆电流、熔覆速度和氩气流量对熔覆涂层的影响,确定佳的熔覆工艺。为了进一步改善涂层性能,通过在镍基合金涂层中加入C,原位生成WC/Cr₇C₃增强相;后在佳含C量的基础上加入B₄C,以达到复合增强的效果,对不同条件下制备的熔覆涂层的组织形貌、硬度、耐磨及耐蚀性能进行了研究。