

S32760不锈钢怎么热处理

产品名称	S32760不锈钢怎么热处理
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

S32760冷拉圆钢

S32760不能使用500至550 的盐分级冷却，这是盐会因热成形工具而被氧化和腐蚀的原因，甚至是锋利的刀子燃烧。后一点是，在淬火过程中，不锈钢管应垂直放置在冷却介质中，以减少不锈钢管的变形。存放不锈钢板时，应将其放在的存放架上。储物架应该是木头或表面涂有碳钢的支撑架或下面的橡胶垫，以便可以与其他金属（例如碳钢等）分开。存放时，应方便地吊起存放地点并将其划分为其他物料存放区域，并且必须采取一些保护措施。因此需要进行四次回火。第高温淬火至580至620 的中性盐浴以防止灰尘和油污污染不锈钢。禁止使用钢丝绳，以免刮伤表面，而且在吊装时，应尽量避免撞击而造成划伤。运输不锈钢材料时，应使用运输工具保持材料清洁，不被划伤和伤。SUPER DUPLEX S32760 / F55 / 1.4501超级双相不锈钢S32760 / F55，超级双相合金UNS S32760 (F55 / 1.4501) 在高温下的海水中具有出色的抗点蚀和缝隙腐蚀性，并提供PREN 40 ~ (耐点蚀电阻率)。在酸性和氯化物环境中具有出色的抗SCC (应力腐蚀开裂) 性能。提供比奥氏体和22%Cr双相不锈钢更高的强度UNS

S32760 (F55) 适用于石油和天然气，CPI (化学加工工业) 和海洋环境等行业的各种应用。UNS S32760 (F55 / 1.4501) 在NACE MR 01

75中列出了酸性服务，并获得了压力容器应用的ASME认证。材料数据表合金 超级双工S32760材料编号

1.4501EN符号 (短) X2CrNiMoCuWN25-7-4UNS UNS S32760注册工作标签 ASTM A182 /

F551.4501化学成分碳 C : 0.03硅 Si : 1.00锰 Mn : 1.00磷 P : 0.035硫 S : 0.015铬

Cr : 24.00~26.00钼 Mo : 3.00-4.50镍 Ni : 6.00-8.00铜 Cu : 0.50~1.00氮 N : 0.20-0.30钨 W : 0.50~1.00

1.4501特殊属性杨氏模量N / mm² : 199x10³密度kg

/dm³ : 7.81克/立方厘米磁导率 : 33优异的抗点蚀和缝隙/侵蚀腐蚀性1.4501产品规格EN 10088-3

1.4501ASTM A473 UNS S32760锻件ASTM A182 F55级UNS S32760锻造法兰ASTM A240 UNS

S32760板材和板材ASTM A479 UNS S32760棒ASTM A276 UNS S32760条件A.NACE MR

01-75该材料附带3.1认证。1.4501机械性能屈服强度 (N / mm²) [ksi] 550 [79.8]抗拉强度 (N /

mm²) [ksi] 750

[108.8]]伸长率 (%) : 25硬度 (HBN) : 2701.4501交货规格 : 可根据要求提供各种尺寸和公差。

且应小于2mm。焊接时，S32760尽量采用多层焊接，S32760焊缝的焊缝应尽可能错，S32760焊缝不要太宽太厚。在焊接过程中，S32760必须在管道中填充氩气以确保焊接质量。在底部焊接位置，S32760将反向焊

接的位置与内圆角一起使用，S32760并将垂直焊接和水平焊接的位置用于焊接。法兰的主要功能分为以下几类：为了对不锈钢管进行表面处理，S32760必须检查工件。如果发现质量不合格，S32760例如配合不，S32760焊点深度不均匀等，S32760则进行返工，S32760直到确定不锈钢管工作有缺陷为止。抛光的。在对不锈钢管进行打磨的过程中，S32760必须仔细去除焊接处留下的焊点和。以使表面处理干净。研磨有两种：粗研磨和细研磨。研磨后，S32760不锈钢管的工件表面会非常光亮，S32760可以接头的痕迹。抛光后，S32760不锈钢管道应表现出镜面效。