

2.4851镍合金金相腐蚀液

产品名称	2.4851镍合金金相腐蚀液
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

2.4851材料加工过程的稳定性

2.4851航空，核能，石油民用工业提供结构锻件，饼材，环件，棒材，板材，管材，带材和丝材，十几年来，对金属间化合物的基础性研究，合金设计，工艺流程的开发以及应用研究已经成熟，尤其在Ti-Al，Ni-Al和Fe-Al系材料的制备加工jishu。

UNS N06601——与Inconel601相匹敌的合金——是含有Cr、Al的耐热、抗氧化型镍基合金，高温强度大，具有优良的抗氧化性、耐渗碳性、耐渗硫性。特别是在温度变化剧烈、反复氧化的环境下具有优异的抗氧化皮剥离性，因此，被广泛应用于各种热处理炉构件、柴油汽车电热塞部件等。本公司可供应板材、带材。?材料牌号?标准ASTM B168 EN JIS G4902 ISO?UNS N06601 2.4851 NCF 601 化学成分JIS

G4902 ?? C Si Mn P S Ni Cr Cu Al Ti B Fe小 58.00 21.00
1.00 残大 0.10 0.50 1.00 0.030 0.015 63.00 25.0 1.00 1.70 ASTM B168 /

UNS N06601? C Si Mn P S Ni Cr Cu Al Ti B Fe小 58.0 21.0
1.0 残大 0.10 0.5 1.0 0.015 63.0 25.0 1.00 1.7 EN10095 / 2.4851?

C Si Mn P S Ni Cr Cu Al Ti B Fe小 0.03 58.00 21.00 1.00
大 0.10 0.50 1.00 0.020 0.015 63.00 25.00 0.50 1.70 0.50 0.006 18.00物理性能比

热(J/kg?K) 451电阻率(μ ?cm) 119热传导率(W/m?K) 11.1平均热膨胀系数(10-6/) 30 - 100 13.
6 30 - 300 14.6 30 - 500 15.1 30 - 700 15.9 30 - 900 16.7纵向弹性模量(MPa) 20.6 x

104熔点() 1330-1380机械性能室温机械性能JIS G4902 ?0.2%
屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度 (HV) (HB) 195 550
30 ASTM B168 / UNS

N066010.2%屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度 (HV) (HB) 205
550 30 EN10095 /

2.48510.2%屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度 (HV) (HB)
205 500-750 30 220示例? 0.2%屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度
(HV) (HB)热轧板 冷轧板 385 763 40 197 高温特性耐酸腐蚀性

能各温度下连续100小时氧化试验的结果?对反复氧化环境的抗氧化特性性优于SUS 310S、Alloy800。适合用在反复加热、冷却的环境。试验周期：试验温度保持30分钟 冷却10分钟为一个周期。疲劳特性下图为UNS N06601 ?1.5mmt材在室温下的疲劳性能的一个示例。供试验的材料为研磨表面样品，0.2%屈服应

力459MPa，抗拉强度777MPa，拉伸率36%。热处理UNS N06601不属于沉淀析出硬化合金，因此，不能通过热处理进行时效硬化。冷加工后温度达到900 左右时，材料发生软化，如果需要材料具有高温强度时，建议在1100~1200 的温度下进行固溶热处理。此时冷却方法采用水冷，根据板厚不同，也可采用空冷。但是，为了避免碳化物析出，建议在500~800 温度范围时尽可能快冷。塑性加工性UNS N06601比较容易进行热加工。加热温度为1150~1200 ，热加工温度为1050~1200 ，简单加工可在850 以下进行。在650~850 温度范围内会发生开裂，请务必避免在此温度区间进行加工。关于热加工后的冷却，为了避免碳化物析出，建议在500~800 范围时提高冷却速度。UNS N06601具有极佳的冷加工性，可与SUS 310S、Alloy800一样进行加工。? 杯突值(mm) L.D.R. 圆锥杯突试验值UNS N06601 11.7 2.18 2.18SUS 304 12.4 2.15 2.15SUS 310S 12.2 2.12 2.12Alloy 800 11.4 2.18 2.18? 焊接性? UNS N06601的焊接与标准奥氏体不锈钢一样，可采用TIG焊接、MIG焊接以及手工电弧焊。坡口加工好使用机械切削，U、V型坡口角度尽量要大。此时，表面污染对加工质量的影响极大，所以要特别注意焊接部位的清洁。? 切削性? 由于Ni含量较高，UNS N06601的切削性比奥氏体不锈钢较差。切削时虽然可用高速钢工具，但应尽量使用超钢工具，将推进速度调慢，加大切削深度。车床加工目标推进速度如下。? 高速钢工具 1050-1350 mm/min? 超钢工具 3000-5250 mm/min

2.4851 镍合金可应用于以下行业:

2.4851 处理工业。如炉辊、钟式炉及退火炉等。

2.4851 煅烧炉。如用其来煅烧生产gao性能刚玉，煅烧铬铁矿，以生产铬铁合金，回收在石油化工中用作c uihua剂的镍。

2.4851 工和石油化工，用其制备新的蒸汽裂化粗汽油炉，以生产氢等。

2.4851 动化装置。如催化支撑系统，火花塞。

2.4851 工业用清洗设备，如核废料。

2.4851 铁工业。如直接还原铁矿石工艺，生产海绵钛。