

# UNS N07718镍合金锻件锻环无缝管

产品名称	UNS N07718镍合金锻件锻环无缝管
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

UNS N07718的延伸率 上海威力金属集团有限公司打造合金事业，铸就辉煌未来，所经销的产品均有无偿售货，所有产品均达到美标、德标、日标。材质、屈服、抗拉、硬度、表面全部范围内。管件、法兰、盲板、紧固件、螺栓、螺母、热轧圆棒、光亮圆棒、盘圆、盘条、焊丝、平垫。HC-276 monel400 Inconel600 Inconel625 Incoloy800 Incoloy926 254smo、253ma、2507 2205 Inconel601/GH3030 GH3044 GH2132 GH3128 GH660。Inconel718 (合金718) UNS N07718Inconel 718 (镍718) 带材，线圈，铝箔，电线，AMS 5596，AMS 5597，ASTM B670，WESTINGHOUSE NFD310021 (核)，UNE N07718应用蜂窝，波纹管，密封圈描述UNS N07718是一种镍铬合金，具有可沉淀硬化的特性，在高温至1300 ° F (700 ° C) 的温度下具有较高的蠕变断裂强度。合金718的不良时效硬化响应允许退火和焊接，而在加热和冷却期间没有自发硬化。与由铝和钛硬化的镍基超级合金相比，该合金具有优异的可焊性。N07718化学典型镍 (加钴) : 50.00-55.00 铬 : 17.00-21.00 铁 : 余量 铌 (加钽) : 4.75-5.50 钼 : 2.80-3.30 钛 : 0.65-1.15 铝 : 0.20-0.80 钴 : 1.00 碳 : 0.08 锰 : 0.35 硅 : 0.35 磷 : 0.015 硫 : 0.015 硼 : 0.006 铜 : 0.30 N07718物理特性密度 : 0.296 lbs / in<sup>3</sup>, 8.19 g / cm<sup>3</sup> 比热 : Btu / lb ° F ( J / kg ° C ) : 在 70 ° F ( 21 ° C ) : 0.104 ( 435 ) 平均热膨胀系数 : in / in ! ° ( mm / m / ° C ) 70 - 212 ° F ( 20 - 100 ° C ) : 7.6 x 10<sup>-5</sup> ( 13.0 ) 弹性模量 : KSI ( MPa ) 29.7 x 10<sup>3</sup> ( 204.9 x 10<sup>3</sup> ) 拉伸磁性渗透率，H = 200 奥斯特 : 退火 : 1.013 退火和时效 : 1.011 熔化范围 : 2300 - 2437 ° F ( 1260 - 1336 ° C ) 形式线圈 - 带，箔，带状线 - 型材，圆形，扁平，方形室温下的机械性能退火典型拉伸强度 : 120 KSI min ( 827 MPa min ) 屈服强度 : ( 0.2% 偏移 ) 60 KSI min ( 414 MPa min ) 伸长率 : 30% min ( 量规 : > 0.040 英寸 ) 炼成 UNS N07718 可以冷轧成各种状态。热处理能力两种热处理通常用于 UNS N07718 : 在 1700-1850 ° F 下进行固溶退火，然后快速冷却，通常在水中，加上在 1325 ° F 下沉淀硬化 8 小时，炉冷至 1150 ° F，保持在 1150 ° F 总时效时间为 18 小时，然后空冷。溶液在 1900 - 1950 ° F 退火，然后快速冷却，通常在水中，加上 1400 ° F 的沉淀硬化 10 小时，炉冷至 1200 ° F，在 1200 ° F 保持 20 小时的总时效时间，然后通过空气冷却。热处理 UNS N07718 可通过以下方式硬化 : 冷加工时效硬化冷加工，然后进行时效硬化 该合金用于制造和维修滴锻模具，热成型模具，泵叶轮，蒸馏罐和阀门。 UNS N07718 它也可以用于将特殊合金结合到自身或不锈钢上。 UNS N07718 Hastelloy C276 的应用领域包括泵，阀门，管道系统和容器，这些设备可在化学加工厂的严酷环境中运行，也可用于烟气脱硫设备以及海上油气生产中的关键设备。 UNS N07718 Hastelloy C76 由于在高温下具有高强度和低扩散特性而难以加工。 UNS N07718 高浓度铬和钼的存在为该合金提供了出的抗点蚀和缝隙腐蚀的能力。 UNS

N07718因此，它可用于石油化学工业，船舶，化学工业，过滤器，蒸发器，管道和法兰。UNS N07718哈氏合金C276用作填充金属，用于哈氏合金C及其本身与不锈钢或其他镍基合金的MIG和TIG焊接。UNS N07718它具有出的抗点蚀，应力腐蚀开裂和gao达1900oF的yang化条件。UNS N07718