

# 镍基高温合金GH30管材、带材、焊丝,康晟航材

产品名称	镍基高温合金GH30管材、带材、焊丝,康晟航材
公司名称	上海康晟航材科技股份有限公司
价格	237.00/KG
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区沪宜公路5999号
联系电话	021-69925078 13917294085

## 产品详情

gh30材料说明：

该合金是早期发展的80ni-20cr固溶强化型高温合金，化学成份简单，在800℃以下具有满意的热强性和高的塑性，并具有良好的抗氧化、热疲劳、冷冲压和焊接工艺性能。合金经固溶处理后为单相奥氏体，使用过程中组织稳定。主要用于800℃以下工作的涡轮发动机燃烧室部件和在1100℃以下要求抗氧化但承受载荷很小的其他高温部件。

gh30化学成分：碳c ( ≤0.12 ) 铬cr (19.0~22.0) 镍ni (余) 钛ti (0.15~0.35) 铁fe (不大于1.50) 锰mn (不大于0.70) 铝al (不大于0.15) 硅si (不大于0.80) 磷p (不大于0.030) 硫s(不大于0.020)

技术标准:gb/t14992,gb/t14993

gh30物理性能说明：

熔化温度：1374~1420℃，密度：8.4g/cm<sup>3</sup>

gh30力学性能说明：

品种	试样状态	抗拉强度 b/mpa	屈服强度 p0.2/mpa	延伸率 5 /%	收缩率 /%	布氏硬 hbs
冷轧薄板	980~1020℃，空冷	685	---	30	---	---
冷拉棒	980~1020℃，水(空)冷	685	---	30	---	---

gh30加工工艺说明：

gh30熔炼工艺：

电弧熔炼或电弧炉熔炼+电渣重熔或真空电弧重熔，非真空感应炉+电渣重熔或真空电弧重熔或真空双联工艺。

gh30锻造工艺：

gh30合金开坯装炉温度不高于800℃，加热温度为1180~1200℃，终锻温度不低于900℃，一次加热的变形程度为50%，板材热轧加热温度为1160~1180℃，冷轧压下率为30%左右。

gh30零件热处理工艺：

航空工厂零件的中间热处理和最终热处理制度为固溶1000℃，保温5~10min，空冷或水冷。如需零件具有高的热强性，可将最终固溶处理温度提高到1150℃。

gh30交货规格及生产时间：

gh30弹簧丝交货规格：0.08 ~ 10 交货期10个工作日

gh30板材交货规格：0.3 ~ 15 × 1000 × l 交货期35个工作日

gh30带材交货规格：0.06 ~ 2.0 × 200 × l 交货期18个工作日

gh30棒材交货规格：8 ~ 400 × l 交货期15个工作日

gh30焊丝交货规格：1.6盘圆、1.2盘圆、1.6 × 1000直条、2.4 × 1000直条 交货期12个工作日

gh30弹簧丝 gh30板材 gh30带材 gh30棒材 gh30焊丝 gh30合金

上海康晟航材科技股份有限公司