

# SA645特殊热处理5%和5.5%镍合金钢板

产品名称	SA645特殊热处理5%和5.5%镍合金钢板
公司名称	河南润禄贸易有限公司
价格	25600.00/吨
规格参数	品牌:舞钢
公司地址	河南省郑州市航海路正商国际大厦9号0903室
联系电话	0371-63293778 18039108565

## 产品详情

### sa645/sa645m压力容器用特殊热处理5%和5.5%镍合金钢板

#### 一、简介

美国机械工程师协会标准:sa645grb钢系美国asme标准压力容器用特殊热处理5%和5.5%镍合金钢板，主要供低温或深冷温度下焊接压力容器之用。应用于石油、化工、电站、锅炉等行业，用于制作反应器、换热器、分离器、球罐、油气罐、液化汽罐、核能反应堆压力壳、锅炉汽包、液化石油气瓶、水电站高压水管、水轮涡壳等设备及其构件。这种材料对磁化敏感，如剩磁对以后的制造或作用不利的话，则热处理后的输送转运应避免使用磁铁。

#### 二、化学成分


#### 三、力学性能

##### 1、拉伸试验


公称厚度 3/4in. ( 20mm ) 的钢板，可用1 - 1/2in. ( 40mm ) 宽的矩形试样进行拉伸试验，伸长率在2in. ( 50mm ) 的标距长度上测量，此长度包括断口在内，并且显示出最大的伸长率。

2、冲击试验：夏比v形缺口试验应按a20/a20m标准的一般要求进行。试样的纵轴应垂直于钢板的终轧方向。除非另有协议，试验应在-275 ( 170 ) 的温度下进行。每个试样与缺口相对的一面上应有不小于0.015in. ( 0.38mm ) 的侧向扩展。以ft-lbf ( j ) 表示的能量吸收值和以剪切率百分率表示的断口形貌应予记录并作为资料写入报告。

冲击温度：a级钢 -220 ( -140 )

b级钢 -320 ( -195 )

#### 四、热处理工艺和顺序

钢板应按下列要求进行热处理。被加热到1125 ( 605 ) 以上热成形的筒体板和包括封头和加强圈在内的其他零部件，应在成型后进行热处理。

## a级钢板

- 1、淬火硬化：钢板应加热到1575~1675（855~915），并在此温度下保温至少1h/in.（2.4min/mm）壁厚，但不得少于15min，然后水淬到300（150）以下。
- 2、回韧处理：将钢板重新加热到1275~1400（690~760），并在此温度下保温至少1h/in.（2.4min/mm）壁厚，但不得少于15min，然后水淬到300（150）以下。
- 3、逆转退火：将上述钢板重新加热到1150~1225（620~665），并在此温度下保温至少1h/in.（2.4min/mm）壁厚，但不得少于15min，然后水淬到300（150）以下。

## b级钢板

- 1、淬火硬化：将钢板加热到1470~1600（800~870），并在此温度下保温足够长的时间以在整个钢板厚度内获得均匀的温度，然后放入液体介质内淬火。
- 2、回韧处理：将钢板重新加热到1200~1330（650~720），并在此温度下保温至少1h/in.（2.4min/mm）壁厚，但不得少于15min，然后对公称壁厚大于5/8in.（16mm）的钢板水淬到300（150）以下，或者对公称壁厚小于等于5/8in.（16mm）的钢板空冷或水淬到300（150）以下。
- 3、逆转退火：将钢板重新加热到1020~1150（550~620），并在此温度下保温至少30min/in.（1.2min/

mm)壁厚,但不得少于15min,然后水淬到300 (150 )以下。

联系人：汪杨

电话：0371-53391967

手机：15617583336

qq：959343856

e-mail：15617583336@163.com

公司地址：河南省郑州市航海路正商国际大厦9号0903室