

# NO6625锻件 带材

产品名称	NO6625锻件 带材
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 NO6625具有以下特性：1、对氧化和还原环境的各种腐蚀介质都具有非常出色的抗腐蚀能力 2、good的抗点腐蚀和缝隙腐蚀的能力，并且不会产生由于氯化物引起的应力腐蚀开裂 3、good的耐无机酸腐蚀能力，如、磷酸、liu酸、yan酸以及liu酸和yan酸的混合酸等 4、good的耐各种无机酸混合溶液腐蚀的能力 5、温度达40 时，在各种浓度的yan酸溶液中均能表现出很好的耐蚀性能 6、良好的加工性和焊接性，无焊后开裂敏感性 7、具有壁温在-196 ~ 450 的压力容器的制造认证 8、经美国腐蚀协会NACE 标准认证（MR-01-75）符合酸性气体环境使用的zui高标准等级VIIUNS NO6625 物理性能UNS NO6625 密度 密度 =8.4g/cm3UNS NO6625 熔化温度范围 熔化温度范围 1290 ~ 1350 UNS NO6625焊接 待焊接的材料应为固溶处理态，去除氧化皮、油污和各种标记印痕。焊接操作应在规定的低热量输入下进行，层 适合采用任何传统焊接工艺焊接，如钨电极惰性气体保护焊、等离子弧焊、手工亚弧焊、金属极惰性气体保护焊、熔化极惰性气体150 UNS NO6625推荐使用以下焊接材料：气体保护焊接工艺 Nicrofer S 6020 – FM625 W.-Nr. 2.4831 焊丝：SG-NiCr21Mo9Nb 焊丝：AWS A 5.14 ERNiCrMo-3 BS 2910 NA 43 手工亚弧焊 W.-Nr. 2.4621 焊条：EL-NiCr20Mo9Nb 焊条：AWS A 5.11 ENiCrMo-3 对于埋弧自动焊 焊带 Nicrofer B 6020 – FM625/WS625 W.-Nr.2.4831 RES-NiCr21Mo9Nb AWS A 5.14 ERNiCrMo-3 优先考虑采用氩弧焊以得到适宜的耐腐蚀性能。Incoloy825 焊接Incoloy825 推荐使用的焊接材料对于气体保护焊接工艺，推荐采用以下的填充金属 金属焊条：Nicrofer S 6020-FM625 材料号2.4831 焊丝：SG- NiCr21Mo9Nb 焊丝：AWS A5.14: ERNiCrMo-3合同生效之后，一般 都可在1-2个工作日内完成下单、备货、出库、发货等工作。将客户所需的材料送达，想客户之所想急客 户之所急!，3、贴心的售后服务;相较于前期销售。上海威力金属集团有限公司更关注的是客户订购NO66 25材料后的使用情况;有需要的话。上海威力金属集团有限公司会根据客户的实际情况安排的技shu ren员专门的材料使用指导;在材料使用中，如果客户碰到任何关于材料的疑异问题均可处理。