

NAS 254NM镍合金牌号 材料用途

产品名称	NAS 254NM镍合金牌号 材料用途
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

高耐蚀不锈钢合金NAS 254NM (UNS N08367)- Super Austenitic Stainless SteelNAS 254NM(相当于UNS N08367)为高Cr、高Mo的高耐蚀性奥氏体不锈钢，在高温海水或排烟脱liu装置等恶劣环境中也具有耐蚀性。在有些条件下，具有与哈氏合金、纯钛匹敌的耐蚀性，是一种经济性的不锈钢。本公司可供板材和卷材。NAS规格NAS 254NMUNSN08367EN / DIN材料牌号标准 NAS规格 ASTM

A240/B688 EN JISNAS 254NM UNS N08367 化学成分 UNS N08367 C Si Mn P S

Ni Cr Mo Cu Nzui小 23.5 20.00 6.00 0.18zui大 0.030 1.00 2.00

0.040 0.030 25.5 22.00 7.00 0.75 0.25物理性能 比热(J/kgK) 450电阻率(μ cm) 94.4热传导

率(W/mK) 20 11.9100 13.0平均热膨胀系数(10-6/) 20-200 15.320-300 15.620-400

15.920-500 16.2纵向弹性模量(MPa) 19.8 x

104强磁性 无熔点() 1360-1394机械性能 室温机械性能UNS

N08367(板材*)0.2%屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度(HRB) 310 690

30 100* ASTM A240UNS

N08367(薄板和卷材)0.2%屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度(HRB) 310

655 30 241

(HB)示例 0.2%屈服强度(N/mm2) 抗拉强度(N/mm2) 延伸率(%) 硬度(HRB)热轧板

6.0mmt 422 770 49 207 (HB)耐蚀性 NAS 254NM含高浓度Cr、Mo以及N，在lv化物环境下，也具

有极高的耐点蚀性能、抗缝隙腐蚀性能。在通常的双相不锈钢难以保持耐蚀性的腐蚀环境下，NAS 254NM可发挥出良好的耐蚀性。耐点蚀性能和抗缝隙腐蚀性能Image:

耐点蚀性能和抗缝隙腐蚀性能塑性加工性 冷加工与热加工与SUS 304、SUS

316等奥氏体不锈钢大体相同，但由于其强度较高，在冷加工和热加工时都应加以注意。焊接性 NAS 254NM的焊接与标准奥氏体不锈钢一样，可采用手工电弧焊、TIG焊接及等离子焊接等。但焊接材料请使用哈氏合金C系列。焊接时无需进行预热和后热。切削性 由于NAS 254NM的镍含量较高，其切削性比奥氏体不锈钢低，但比镍基合金高。切削工具请尽量使用超硬工具，将供给速度调慢，切削深度取大为上策。热处理 NAS 254NM为奥氏体系列不锈钢，热处理可与标准奥氏体不锈钢相同。通常采用的热处理条件如下。固溶处理 1125 ~ 1175 水冷酸洗 酸洗使用和混合液。由于NAS 254NM的耐蚀性比SUS

304高，氧化皮会稍难以去除。因此，可在酸洗前进行短时间碱浸渍，或者如有可能对其进行喷丸处理则更加有效。用途 海水环境：海水淡化装置、海水热交换器、冷凝器管等高浓度lv离子环境：排烟脱liu

装置、纸浆造纸工业、各种漂白装置等含高nongdu食盐环境：树脂制造装置、化学的反应容器及配管等

NAS 254NM生产工艺：冶炼方面：为了获得更纯净化的钢水，减低气体含量与有害元素含量；同时由于

部分合金中有易氧化元素如Al, Ti等存在, 非真空方式冶炼难以控制; 更是为了获得更好的热塑性, 镍基耐热合金, 通常采用真空感应炉熔炼, 甚至用真空感应冶炼加真空自耗炉或电渣炉重熔方式进行生产。变形方面: 采用锻造、轧制工艺, 对于热塑性差的合金甚至采用挤压开坯后轧制或用软钢(或不锈钢)包套直接挤压工艺。变形的目的是为了破碎铸造组织, 优化微观组织结构。铸造方面: 通常用真空感应炉熔炼母合金保证成分与控制气体与杂质含量, 并用真空重熔-精密铸造法制成零件。热处理方面: 变形合金和部分铸造合金需进行热处理, 包括固溶处理、中间处理和时效处理, 以Udmet500合金为例, 它的热处理制度分为四段: 固溶处理, 1175℃, 2小时, 空冷; 中间处理, 1080℃, 4小时, 空冷; 一次时效处理, 843℃, 24小时, 空冷; 二次时效处理, 760℃, 16小时, 空冷。以获得所要求的组织状态和良好的综合性能。