

NS111有哪些型号

产品名称	NS111有哪些型号
公司名称	上海圆鼎金属材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区张堰镇花贤路69号1幢B2775室（注册地址）
联系电话	02167898067 19921478144

产品详情

NS111

NS111合金中的Cr含量通常为15-25%，镍含量为30-45%，并含有少量的铝和钛。合金从高温快冷后均处于奥氏体单相区，因此，使用状态为单一奥氏体组织。

合金具有较高的铬含量和足够的镍含量，所以有较高的耐高温腐蚀性能，在工业中应用较多。在氯化物、低浓度的NaOH水溶液中和高温高压水中，具有优良的耐应力腐蚀破裂性能，所以用于制造耐应力腐蚀破裂的设备。

NS111化学成分：

学成分：

镍 Ni:30.0-35.0

铬 Cr：19~23

铁 Fe：0.15-余量

碳 C：0.15-0.1

锰 Mn：0.15-1.50

硅Si：1.0

硫 S：0.015

铜Cu 0.75

铝Al 0.6

钛Ti 0.6

NS111抗腐蚀能力:

耐腐蚀性能优于一般奥氏体不锈钢，也优于Incolo 600合金；

在制造耐腐蚀应力破裂设备中，又优于Incolo 600和Monel 400合金。

物理性能:

溶化温度范围：1350 ~ 1400

比热容：455J/ (kg ·)

密度：8.0 g/cm³

磁性：无

NS111加工:

热加工

- 1、温度范围1200 ~ 950 ，冷却方式为水淬或快速空冷。
- 2、为得到最佳性能和抗蠕变性，热加工后要进行固溶处理。
- 3、材料可以直接送入已升温至1200 的炉中，保温足够的时间后迅速出炉，在规定的温度范围进行热加工。当材料温度降低到低于热加工温度时，需重新加热。

冷加工

- 1、加工硬化率大于奥氏体不锈钢，因此需要对加工设备进行挑选。冷加工材料应为固溶热处理态，并且在冷加工量较大时应进行中间退火。
- 2、若冷加工量大于10%，则需要对工件进行二次固溶处理。

NS111焊接工艺:

适合采用任何传统焊接工艺与同种材料或其他金属焊接，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、熔化极惰性气体保护焊，其中脉冲电弧焊是首选方案。若采用手工电弧焊，推荐使用 (Ar+He+H₂+CO₂) 作为保护气体。

NS111供应状态:

热轧或冷轧，经热处理、氧化态或经酸洗处理

NS111应用领域:

化学工业.核发生器硝酸冷却器、醋酐裂化管换热设备，换热管

上海圆鼎金属材料有限公司为客户免费提供所需产品的咨询服务，但在日常采购中我们务必告知销售部所选择的材料需具备什么特性,硬度,是开什么模具或者做什么用到的,方便选材部门为客户提供更专业的服务，如若咨询规格品种较多,请将所需材料发至QQ、微信或QQ邮箱,并留下联系方式。