

NiCr21Mo14W有哪些牌号

产品名称	NiCr21Mo14W有哪些牌号
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

NiCr21Mo14W

NiCr21Mo14W高镍成份使合金具有有效的抗应力腐蚀开裂性。在各种介质中的耐腐蚀性都很好，如硫酸、磷酸、硝酸和有机酸，碱金属如氢氧化钠、氢氧化钾和盐酸溶液。较高的综合性能表现在腐蚀介质多样的核燃烧溶解器中，如硫酸、硝酸和氢氧化钠都在同一个设备中处理。

NiCr21Mo14W化学成分:

镍Ni：38-46

铬Cr：19.5-23.5

铁Fe：余量

碳C：0.025

锰Mn：1.0

硅Si：0.5

钼Mo：2.5-3.5

铜Cu：1.5-3.0

钴Co：1.0

铝Al： 0.2

钛Ti：0.6-1.2

NiCr21Mo14W合金特性:

好的耐应力腐蚀开裂性能

好的耐点腐蚀和缝隙腐蚀性能

很好的抗氧化性和非氧化性热酸性能

在室温和高达550 的高温时都具有很好的机械性能

具有制造温度达450 的压力容器的认证

NiCr21Mo14W合金应用领域:

广泛应用于各种使用温度不超过550 的工业领域。

典型应用为：硫酸酸洗工厂用的加热管、容器、筐及链,海水冷却热交换器、海洋产品管道系统、酸性气体环境管道。磷酸生产中的热交换器、蒸发器、洗涤、浸渍管等,石油精炼中的空气热交换器,食品工程,化工流程,压氧气应用的阻燃合金.

NiCr21Mo14W焊接: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在采用手工电弧焊时，推荐使用(Ar+He+H₂+CO₂)多种成份混合的保护气体。的焊接必须在退火态进行，并使用不锈钢丝刷清理干净污渍、粉尘和各种记号。在焊缝根部焊接时，为得到最佳的根部焊缝质量，操作必须非常小心(氩气99.99)，这样在根部焊接完后焊缝就不产生氧化物。焊接热影响区产生的颜色要在焊缝区域未冷却时用不锈钢刷刷去。