

厂家供应718合金材料/Inconel 718合金棒

产品名称	厂家供应718合金材料/Inconel 718合金棒
公司名称	江苏胜基金属有限公司
价格	190.00/kg
规格参数	胜基:21 齐全:齐全 江苏:齐全
公司地址	新吴区南方不锈钢市场289号
联系电话	13357909567

产品详情

江苏胜基金属为客户及时供应产品，快速提供服务，并与客户保持密切联系。我们还承诺，提供高水平的销售和技术支持，针对您的产品应用，帮助您挑选材料。规格齐全，产地:德国，美国，日本，韩国进口，国产等，可提供质保书，当天便可发货。我们的工作流程完全符合ISO 9001、ISO TS 16949、ISO 14001和ISO 50001等各项国际认证标准。我们是诚信的平台；性能优异的产品供应链；好的***服务体系；您的满意，我们的追求。Inconel718是含铌、钼的沉淀硬化型镍铬铁合金，在650 以下时具有高强度、良好的韧性以及在高低温环境均具有耐腐蚀性。供货状态可以是固溶处理或沉淀硬化态。Inconel718具有以下特性：易加工性,在700 时具有高的抗拉强度、疲劳强度、抗蠕变强度和断裂强度 在1000 时具有高***化性在低温下具有稳定的化学性能,良好的焊接性能 Inconel718化学成份：镍Ni（***值50）（***值55）铬Cr（***值17）（***值21）铁Fe 碳C（***值0.08）锰Mn（***值0.35）硅Si（***值0.35）钼Mo（***值2.8）（***值3.3）铜Cu（***值0.3）钴Co（***值1.0）铝Al（***值0.2）（***值0.8）钛Ti（***值0.65）（***值1.15）铌Nb（***值4.75）（***值5.50）硼B（***值0.006）磷P（***值0.01）硫S（***值0.01）Inconel718物理性能：密度 =8.24g/cm³ 熔化温度范围1260~1320 加工和热处理：在机械加工领域属难加工材料。预热：工件在加热之前和加热过程中都必须进行表面清理，保持表面清洁。若加热环境含有硫、磷、铅或其他低熔点金属，合金将变脆。杂质来源于做标记的油漆、粉笔、润滑油、水、燃料等。燃料的硫含量要低，如液化气和***的杂质含量要低于0.1%，城市煤气的硫含量要低于0.25g/m³，***的硫含量低于0.5%是理想的。加热的电炉***要具有较***的控温能力，炉气必须为中性或弱碱性，应避免炉气成分在氧化性和还原性中波动。Inconel718热加工：合金合适的热加工温度为1120-900 ，冷却方式可以是水淬或其他快速冷却方式，热加工后应及时退火以保证得到***的性能。热加工时材料应加热到加工温度的上限，为了保证加工时的塑性，变形量达到20%时的终加工温度不应低于960 。Inconel718冷加工：冷加工应在固溶处理后进行，加工硬化率大于奥氏体不锈钢，因此加工设备应作相应调整，并且在冷加工过程中应有中间退火过程。Inconel718热处理：不同的固溶处理和时效处理工艺会得到不同的材料性能。由于 ” 相的扩散速率较低，所以通过长时间的时效处理能使合金获得***的机械性能。Inconel718打磨：工件焊缝附近的氧化物要比不锈钢的更难以去除，需要用细砂带打磨，在硝酸和***的混合酸中酸洗之前，也要用砂纸去除氧化物或进行盐浴预处理。Inconel718机加工：机加工需在固溶处理后进行，要考虑到材料的加工硬化性，与奥氏体不锈钢不同的是，适合采用低表面切削速度。Inconel718焊接：沉淀硬化型的Inconel718合金很适合于焊接，无焊后开裂倾向。适焊性、易加工性、高强度是这种材料的几大优点。Inconel718适合于电弧焊

、等离子焊等。在焊接前，材料表面要洁净、无油污、无粉笔记号等，焊缝周围25mm范围内要打磨露出光亮的金属