

N06690价格镍管

产品名称	N06690价格镍管
公司名称	上海凯冶金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	参数:含镍量 规格:钢板 圆钢 交货状态:热处理
公司地址	上海市松江区永丰街道玉树路269号5号楼32934室
联系电话	021-67768089 15000609866

产品详情

N06690材质耐高温程度的泊松比精华能锻打

镍基高温合金按强化方式有固溶强化型合金和沉淀强化型合金。 N06690材质尺寸：

圆钢-- 10、20、30、40、50、60、70、80、90、100、200、300、400、500.

钢丝-- 0.01、0.05、0.1-3.0-4.0-6.0

盘圆-- 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10。

板材--T:0.01-50mm*10*2000*L 2)感应炉冶炼 感应炉冶炼是非真空感应炉（又称常压感应炉）冶炼的简称，是特种冶金中常用的一种冶炼工艺。它利用电磁感应原理将电能转变为热能来冶炼金属。感应炉熔炼能更有效地冶炼一些电弧炉所难以冶炼的合金钢及合金，因此一般特殊钢厂都有感应炉冶炼设备。真空感应炉冶炼一方面是由于某些合金因其成分特点有特殊要求，如GH3044合金因W含量高，在大的电弧炉中冶炼会引起比重偏析。同时在电弧炉中冶炼增C也较厉害，所以选择非真空感应炉冶炼较为合适；另一方面是用非真空感应炉冶炼易于控制成分和很好的利用返回料。 感应炉熔炼特点

感应炉与电弧炉相比较，感应炉熔炼的特点为：无接触加热、冷渣和电磁搅拌，具体如下：a.感应炉采用电磁感应加热来熔化金属，没有碳质电极，在冶炼过程中不会增碳，所以感应炉可以冶炼低碳甚至无碳高温合金；b.感应炉没有电弧作用，金属气的可能性小，熔炼出的高温合金气体含量低；c.钢液的电磁搅拌有利于钢液成分和温度均匀，加速渣钢反应，并可促进非金属夹杂物脱除。同时能控制温度，保证操作稳定性；d.感应炉熔炼高温合金炉料被氧化的机会小，易氧化元素收得率高；e.感应炉熔渣属于‘冷渣’。由于感应炉熔炼时，炉渣不能被感应加热，其加热和熔化完全依靠钢液对它的热传导，因此炉渣温度低，流动性差，不具备炉渣脱磷、脱硫的条件，一般也不能脱碳，在冷渣中某些物理化学反应受到不同程度的限制；f.感应炉炼钢所用渣量少，钢渣比接触面积小。感应炉熔炼的渣量通常为2%，电弧炉熔炼的渣量一般为4%；

g.精炼只是调整钢水温度、成分及脱氧。通常感应炉冶炼的钢中非金属夹杂物的总量也偏高；

h.增涡使用寿命低，耐火材料消耗大，冶炼成本较高。

N06690典型应用为： 硫酸酸洗工厂用的加热管、容器、筐及链等。

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

N06690合金特性编辑 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

N06690合金应用领域编辑：N06690广泛应用于各种使用温度不超过550 的工业领域。 N06690焊接编辑

：N06690适合采用任何传统焊接工艺与同种材料或其金属焊接，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。N06690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，为得到的根部焊缝质量，操作必须非常小心(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。变形高温合金按型质分为，即：1—表示固溶强化型铁基合金；2—表示时效

硬化型铁基合金；3—表示固溶强化型镍基合金；4—表示时效硬化型镍基合金；5—表示固溶强化型钴基合金；6—表示时效硬化型钴基合金。第二、三、四位数字表示合金的编号。铸造高温合金编号为K+三

位数字，如K403。位数字表示分类号，即：2—表示时效硬化型铁基合金；4—表示时效硬化型镍基合金；6—表示时效硬化型钴基合金。第二、三位数字表示合金的编号。焊接高温合金丝的编号为HGH+四位

数字，含义与变形高温合金相同。 N06690固溶后机械，力学性能表。工业：在领域，合金N06600用于各种必须承受高温的发动机和机身部件，例如锁线、排气衬垫和涡轮密封