

常州不锈钢光亮退火加工 拉伸件去应力真空退火热处理

产品名称	常州不锈钢光亮退火加工 拉伸件去应力真空退火热处理
公司名称	常州鼎基精密五金有限公司
价格	3.00/件
规格参数	贸易类型:来料加工 工艺:固溶热处理 产地:常州武进
公司地址	武进区牛塘镇漕溪村委金家
联系电话	15961214809

产品详情

不锈钢退火加工，不锈钢固溶加工，光亮退火，真空退火

稳定化处理，一般是在固溶处理后进行，常用于含Ti、Nb的18-8钢，固处理后，将钢加热到850~880保温后空冷，此时Cr的碳化物完全溶解，脱而钛的碳化物不完全溶解，且在冷却过程中充分析出，使碳不可能再形成铬的碳化物，因而有效地消除了晶间腐蚀。1Cr18Ni9Ti棒材稳定化处理替代固溶处理的工艺研究原遵智,陈汉辉通过对1Cr18Ni9Ti热轧不锈钢棒材稳定化处理和固溶处理的试验结果进行比较,发现两种工艺处理后的机械性能和耐晶间腐蚀性能基本相同,而且稳定化处理对提高其耐晶间腐蚀性能是有利的,因此确认1Cr18Ni9Ti不锈钢可以用稳定化处理工艺替代通常采用的固溶处理工艺。这里面没有介绍硬度的变化,但分析一下不难发现,固溶处理是通常是1100 左右水冷,而随后的稳定化退火是采用的850~880 保温后空冷,硬度从理论上讲会有一定程度的降低,稳定化退火后晶粒度不会变粗,韧性不但不会下降,而且会有所上升!

奥氏体系列的不锈钢虽然化学成分、种类不同、但是固溶化处理加热温度的差别都不是很大。常见的牌号奥氏体不锈钢固溶化处理加热推荐温度范围1010-1150度。

奥氏体不锈钢中的含铬碳化物和O相的分解、固溶是随着加热温度的升高而增加的。在实际加热条件下,850度左右碳化物即开始分解、固溶,但在这个温度要长时间保温。提高加热温度,可以减少保温时间,即可以使碳化物充分的分解和固溶。有资料报道,0Cr18Ni9钢的碳化物融入奥氏体中,在1000度需要10分钟、在1065度需要3分钟、在1176度需要1.5分钟。当然,加热温度过高会带来其他不利影响,

所以，在奥氏体不锈钢固溶中建议温度采取1050度为宜。