

生产定做 A182 不锈钢 Nitronic60锻件锻环

产品名称	生产定做 A182 不锈钢 Nitronic60锻件锻环
公司名称	上海汉彻金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	尺寸:依据客户要求定做 产地:汉彻 瑞典 宝钢 太钢 品种:轴锻件 环锻件 方锻件
公司地址	上海市嘉定区翔江公路3333号
联系电话	13817585539 13817585539

产品详情

生产定做 A182 不锈钢 Nitronic60锻件锻环如果仅考虑含碳钢的烧结，粉末冶金工业中所使用的烧结气氛为氢气、氮气、氮气+氢气（有碳势或无碳势）、分解氨、吸热煤气、吸热煤气+氮气、合成煤气以及真空等，正确选择

烧结气氛，需了解各种烧结气氛的特点及其性能，按照保证质量，降低成本的原则进行选取。

氢气是一种很强的还原性气氛，很多人认为氢气具有一定的脱碳作用，但这在很大程度上取决于所使用的氢气的纯度而不是氢气本身。一般经过电解或催化转化的氢气都含有一定量的杂质气体，如H₂O，O₂，CO及CH₄等，有时总量可达0.5%左右。因此，使用前能对其进行干燥及纯化处理，使其含氧量及露点降低，但是因氢气的价格较高，除非有特殊理由，一般情况下很少使用纯氢作烧结气氛。

氮气是一种安全而廉价的惰性气体，但因纯氮气在烧结温度下不具备还原性，所以在传统粉末冶金钢的生产中很少用纯氮气作烧结气氛。近年来随着氮气纯化成本的降低及烧结炉密闭性的提高，氮气亦开始被用作烧结气氛烧结含碳钢。

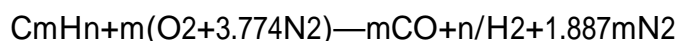
氮氢混合气近年来被越来越多地用于含碳钢的烧结中，氮/氢通常用在95/5-50/50之间，这种混合气具有一定的还原性，露点可以达到-60 以下，一般来说，使用这种气体在1050-1150 时需要加入一定量的C_{H4}或C₃H₈以保持一定的碳势，而在1250 以上烧结含碳钢，无需控制碳势，这种混合气可以用来在1120 以下烧结含铬的铁基合金而不发生氧化。

分解氨是使氨气通过加热的催化剂分解而成的，包括75%H₂和25%N₂。但一般来说分解氨中总是残存少量未分解的氨分子，当它们在高温下与热金属接触时会分解成活性很强的氢原子及氮原子，从而使金属氮化。近期的研究表明，如果控制得当，在1120 时烧结AstalloyCrM，分解氨化90N₂/10H₂混合气具有更强的还原性，其主要原因在于这些在烧结过程中刚刚分解的活性氢原子，比90N₂/10H₂混合气中的氢气具有更强的还原性，可以有效还原AstalloyCrM颗粒外的氧化层，要纯化分解氨，可以使其通过水后并干燥之，或用活性氧化钼

，或用分子筛将残留的氨全部除去。2205、S31803、F51、S32205、F60、S32750、2507、F53、Hastelloy B-2、Hastelloy B-3、Hastelloy B-4、Hastelloy C、Hastelloy C-276、Hastelloy C-4、Hastelloy C-22、Hastelloy

C-59、Hastelloy C-2000、Hastelloy B、Incoloy800、Incoloy800H、Incoloy800HT、Incoloy825、Incoloy926、Inconel600、Inconel625、Inconel718、Inconel725、HC-276、HC-22、HC-2000、HC-4、HB、HB-2、HB-3、GH4169、GH4145、904L、254SMo、AL-6XN、253MA、17-4PH/630、15-5PH、17-7PH/631、654SMo、Nitronic50、XM-19、S32760、F55、Nickel200、Nickel201、Monel400、MonelK500、HastelloyX、HastelloyG30、HastelloyG3、HastelloyN、Inconel X-750、IncoloyA-286、N66286、GH2132、K93600/4J36、F15/4J29、Alloy31、Alloy20等材质的圆钢、圆棒、黑皮棒、光亮棒、锻件、锻环、法兰、盲板、带颈法兰盘、管板、三通、弯头、变径、大小头、钢管、无缝管以及相对应的焊丝、焊条。

吸热煤气是将碳氢化物煤气（CH₄或C₃H₈）与空气按一定比例混合，在900-1000 预热，再经氧化镍触媒催化转化后得到的混合气体的一种。根据空气与煤气的比例不同，转化过程伴随着吸热或放热型反应，所得到的混合气体被相应的称为吸热煤气或放热煤气，其反应或如下：



如果要上述反应完全进行，即C_mH_n中的所有C与空气中的O₂刚好反应完毕，则所需要空气/煤气应为m/2(1+3.774)，即2.387m。比如，所使用的碳氢煤气是CH₄，则所需的空气/煤气应为2.387，此时所产出的混合气体中包括40.9%H₂，38.6%N₂及20.5%CO。反应后混合气体中H₂及CO的含量随着空气/煤气的增加而降低，但H₂O及CO₂的含量随之而增加，同时也说明反应后的混合气体中碳势随着空气/煤气的增加在降低以及氧化性能在增加，这也是为什么烧结合碳钢时很少用放热煤气而大部分用吸热煤气的主要原因，一般来讲，空气/煤气在2.0-3.0之间所产出的混合气体均被称为吸热煤气，而该比值大于5.0时所产出的混合气体均被称为放热煤气。以CH₄作为原料生产出的吸热煤气的露点与空气/煤气之间的关系，可见空气/煤气仅从2.4升至2.5，产出的混合气的露点就从-25 升到0 以上。因此，如果用户自己生产吸热煤气时，应特别注意控制原料中空气与煤气的比例（不超过2.4）以得到具有足够低露点的吸热煤气。在反应后的混合气体中，不同气体的比例对应的只是反应结束时的温度一般为（1000-1100 ）下的比例，反应结束后，如果气体的温度发生变化，则混合气体的碳势、露点及不同气体的比例都将发生变化，很粉末冶金生产厂家都是用一台放热煤气产生器通过管道为几个烧结炉同时供应所需的烧结气氛，气氛在达到烧结炉之前温度已经降低。如果管道的保温性不好，管道壁的温度低于800 ，那么混合气中一部分碳要以碳黑的形式沉积在管道壁上。也就是说，当混合气在烧结炉中重新被加热到烧结温度时，其碳热已大大低于吸热煤气产生器所能提供的碳势。在这种情况下，应向烧结炉加入适量的甲烷或丙烷发保证炉内碳势。现在国外有些粉末冶金生产厂家开始在每个烧结炉边设一个小型的吸热煤气产生器，使用刚刚产生的吸热煤气不经过降温而直接进入烧结炉，这样可以避免因温度变化而影响烧结气氛。要提醒的另一点是即使有氧化镍触媒的催化作用，转达化后得到的混合气体中仍残存少量的碳氢煤气（台CH₄或C₃H₈等），另外，在900-1100 时气体之间彼此反应达到平衡后还会产生少量的CO₂及H₂O（气态），需要将其进行干燥后方可使用。