

UNS S32506(NAS 64)

NAS 耐腐蚀钢

NAS 64(SUS329J4L 等同, UNS S32506)是弊公司开发的奥氏体和铁素体的双相不锈钢。与 SUS329J1 相比因是低碳, 高钼所组成, 所以局部耐腐蚀性更好。对于磷酸, 乙酸以及各种硫磺化合物等而言具有非常优秀的耐腐蚀性能。弊公司不仅可以提供板材, 还可供应管材。

化 学 成 分 (代表例)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	N	(%)
0.012	0.56	0.70	6.30	25.00	3.30	0.10	其他

物 理 特 性

密 度	g / cm^3		7.80
比 热	$J / (kg \cdot k)$	25	460
固 定 电 阻	$\mu - cm$		88.7
热 传 导 率	$W / (m \cdot k)$	25	12.6
平均热膨胀	$10^{-6} /$	30 ~ 200	10.46
系 数		30 ~ 300	11.39
		30 ~ 400	12.24
纵向弹性系数	N / mm^2		19.6×10^4
磁 性			有
熔 点			1420 ~ 1462

机 械 性 能

形状	尺寸	0.2%屈服强度	抗拉强度	延伸率	硬度	弯曲 180
	mm					
冷轧板	1.6	732	853	23	HV 258	r = 0.5t 无裂纹
热轧板	10	657	800	25.6	HV 262	r = 0.5t 无裂纹
锻造棒	50	569	775	37	HB 248	-
管	57 × 2	-	-	30	HV 270	-
管	19 × 2	-	512	25	HV 270	-

热 处 理

NAS 64 经热处理后不会硬化。固溶化热处理在 1050 ~ 1080 的温度加热后必须快速冷却。冷却必须尽快处理，被放置在脆化（475 脆性、（ 粒子）脆性）的温度范围内的时间必须要短。

加 工 性

热轧强度在 1150 ~ 950 范围中与 SUS430 相同，若是温度在 900 以下需对急速的强度上升引起注意。再度锻造时，为了防止断裂，加热的最高温度到 1200 为止，锻造完了时的温度必须控制在 950 左右。热加工必须进行固溶化热处理。冷加工性与 SUS 304 相比，要留意它的屈服强度高和延伸率低的性质。

焊 接 性

焊接：与标准奥氏体不锈钢相同，可以进行 TIG，MIG 焊接以及手工电弧焊。焊接棒使用 Y64 (N64、SUS329J4L 等同)，无需预热和后热。

酸 洗

酸洗：使用硝酸和氟酸的混酸体，与 304 相比因铬的含量高以致除氧化皮程度不高，因此，酸洗前尽可能地进行短时间的碱浸渍，另外，表面喷砂将非常有效。

特 性

- (1) 与原来的 SUS329J1 相比，耐点蚀性能要高出一倍以上，特别是耐间隙腐蚀性更是优秀数倍。
- (2) 在 SUS 316 无法满足点蚀和应力腐蚀裂纹等局部腐蚀的环境下能发挥良好的性能。
- (3) 与 SUS 316 相比，强度更高，也适用于机械构造用部品材料。
- (4) 因热轧加工性非常良好，适用于再锻造用的钢坯。

用 途

作为范围广泛的化学装置用的材料，适用于各种防止公害用的机器，石油化学，纤维，纸浆，不纯净温水以及海水处理用的机器等 SUS 316 无法被使用的环境。因具有高强度的特性，因此也非常适合水闸的闸门，油井管，地热发电用等对机器的强度以及耐腐蚀性都有很高要求的苛刻环境下使用。

关于特别数据处理上的注意事项

本资料记载的技术信息是依据特性试验所获得的，说明其代表值和性能的资料。除了规格中所注明的规定事项以外，并不意味着保证上限值和下限值。

另外，这些信息今后可能会在没有预先告知的情况下进行更改，因此，最新的信息还请垂询弊公司。