

NASNW22 (UNS N06022)

NAS 高耐食ニッケル合金

NASNW22は優れた耐食性を有するNi-Cr-Mo合金です。この合金は酸化性、非酸化性の両環境において優れた耐孔食性、耐すきま腐食性、耐応力腐食割れ性を有し、排煙脱硫装置、製紙工程および廃棄物処理工程等の厳しい環境下の材料として広く用いられております。当社では板、帯を供給します。

合金・規格

NAS規格	JIS G 4902	ASTM B575	DIN 17744/17750
NASNW22	NW6022	UNS N06022	2.4602

化学成分

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Fe	Co	W	V
規格値 (NW6022)	≤0.015	≤0.08	≤0.50	≤0.020	≤0.020	残部	20.00~ 22.50	12.50~ 14.50	2.00~ 6.00	≤2.50	2.50~ 3.50	≤0.35
規格値 (UNS N06022)	≤0.015	≤0.08	≤0.50	≤0.02	≤0.02	残部	20.0~ 22.5	12.5~ 14.5	2.0~ 6.0	≤2.5	2.5~ 3.5	≤0.35

物理的性質

密度 [g/cm ³]	8.70
比熱 [J/kg・K]	414
固有電気抵抗 [μΩ・cm]	114.0
熱伝導率 [W/m・K]	10.0
平均熱膨張係数 [10 ⁻⁶ /°C]	20~100°C 11.5
	20~200°C 12.7
	20~300°C 13.0
	20~400°C 13.5
	20~500°C 13.8
縦弾性係数 [MPa]	20.4 × 10 ⁴
磁性	なし
融点 [°C]	1325~1372

機械的性質

			0.2%耐力 [N/mm ²]	引張強さ [N/mm ²]	伸び [%]	硬さ [HRBW]
規格値 (NW6022)			≥310	≥690	≥45	—
規格値 (UNS N06022)			≥310	≥690	≥45	≤100
例	熱間圧延材	12mm ^t	367	744	73	84
	冷間圧延材	3mm ^t	383	782	57	86

耐食性

耐孔食性

合金	ASTM G48 Method A		ASTM G48 Method C
	22℃	50℃	臨界孔食発生温度CPT (℃)
NAS185N	○	○	70
NAS254N	○	○	80
NASNW22	○	○	103以上

試験条件 ASTM G48 Method A (○：孔食発生無 ×：孔食発生)
・試験溶液：6%FeCl₃
・試験温度：22℃、50℃ (ASTM G48 Method A 指定温度)
・試験時間：72時間

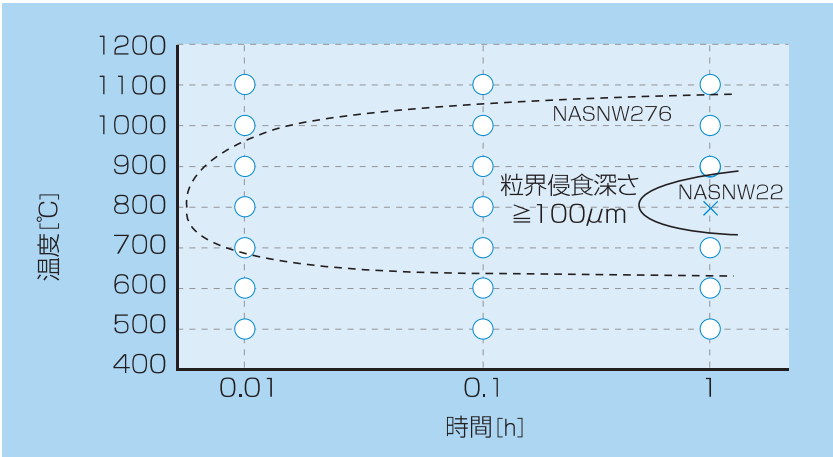
ASTM G48 Method C
・試験溶液：6%FeCl₃ + 1%HCl
・試験時間：72時間

耐すきま腐食性

合金	ASTM G48 Method D
	臨界すきま腐食発生温度CCT (℃)
NAS185N	40
NAS254N	45
NASNW22	103以上

試験条件 ASTM G48 Method D
・試験溶液：6%FeCl₃ + 1%HCl
・試験時間：72時間

耐粒界腐食性



耐応力腐食割れ性

合金	45% (155℃)	42% (143℃)	40% (138℃)	38% (134℃)	35% (126℃)	30% (115℃)	25% (110℃)	20% (108℃)
NAS185N	×	×	×	×	○	○	○	○
NAS254N	×	×	×	○	○	○	○	○
NASNW22	○	○	○	○	○	○	○	○

試験条件：U-曲げ試験片、沸騰MgCl₂水溶液 300時間 ×：腐食割れ発生、○：割れなし

耐酸性

合金	80℃硫酸中における腐食速度 (mm/y)					
	5%	10%	20%	40%	60%	80%
NAS185N	0.02	0.04	1.32	2.89	3.20	4.78
NAS254N	0.02	0.05	1.02	2.11	2.16	7.76
NASNW22	0.01	0.02	0.02	0.04	0.47	0.34

(試験時間：24時間)

合金	80℃塩酸中における腐食速度 (mm/y)			
	0.1%	1%	2%	3%
NAS185N	0.01	0.02	4.20	7.21
NAS254N	0.01	0.02	0.01	9.14
NASNW22	0.02	0.03	0.02	0.04

(試験時間：24時間)

(参考)

日本冶金合金	JIS合金	UNS No.	化学組成
NAS185N	SUS312L	S31254	20Cr-18Ni-6Mo-0.8Cu-0.2N
NAS254N	SUS836L	S32053	23Cr-25Ni-5.5Mo-0.2N
NASNW22	NW6022	N06022	57Ni-21Cr-14Mo-3W-4Fe

加工性

高温での強度がSUS304よりもはるかに高いので、熱間加工には留意する必要があります。

冷間加工性はSUS304、316等の標準オーステナイト系ステンレス鋼とほぼ同等ですが、強度が高いことに留意願います。

溶接性

溶接はステンレス鋼と同様に通常の溶接方法が適用可能です。溶接材料は共金系溶接材料を使用して下さい。溶接後の熱処理は必要としません。

熱処理

固溶化熱処理温度は1150～1170℃であり、熱処理後は急冷が必要です。

酸洗

酸洗は、硝酸－弗酸の混酸を使用しますが、SUS304に比較して耐食性が高い分だけスケールは若干落ちにくいので、酸洗前に短時間のアルカリ浸漬を行うか、またもし可能ならばショットブラストをかけると非常に有効です。

用途

化学プラント、医薬品製造装置、環境関連装置、熱交換器等

お問い合わせ：

〒104-8365 東京都中央区京橋1-5-8 三栄ビル

日本冶金工業株式会社 ソリューション営業部

TEL：03-3273-4649 FAX：03-3273-4642

URL：<https://www.nyk.co.jp/>

特性データ取り扱い上の注意について

本資料に掲載された技術情報は、特性試験によって得られた代表値や性能を説明したものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証上限値や保証下限値を意味するものではありません。また、本資料記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。本資料記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、当社にお問い合わせ下さい。本資料に記載された内容の無断転載や複製は禁止されています。