

众信管业 双金属复合管件 河北双金属复合管

产品名称	众信管业 双金属复合管件 河北双金属复合管
公司名称	江苏众信绿色管业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省南京市江宁区湖熟街道金迎路6号4幢
联系电话	15850792072 15850792072

产品详情

双金属复合钢管焊接需要注意哪些

- 1)焊接时，应尽量采用多层焊，各焊层焊道的接头应尽量错开，焊道不宜太宽太厚。
- 2)管子对焊组对时，其内壁应齐平，内壁错边量不宜超过管壁厚度的10%，且应 $\leq 2\text{mm}$ 。
- 3)点固焊时管内必须充，以保证点固焊焊缝质量。打底焊时，仰焊位置采用内填丝，立焊、平焊位置采用外填丝法进行焊接。
- 4)焊丝不能与钨级接触或直接深入电弧的弧柱区，河北双金属复合管，防止破坏电弧的稳定和产生夹钨缺陷，双金属复合管件，焊丝端部不得退出保护区，防止焊丝氧化。
- 5)应在坡口内引弧，禁止在非焊接部位引弧，接弧处应保证焊透与熔合，熄弧时应填满弧坑，焊接即将结束时，应减小气流量，防止气压过大使焊缝产生凹陷。
- 6)道间温度应控制在 150°C 以下，施工中采用焊缝两侧水冷的冷却方法，即将湿毛巾裹在距焊缝 80mm 以外的两侧钢管上，使焊缝尽快降到 150°C 以下。

??目前金属复合无缝管冷成型法大致有以下两种：内扩涨型 和外减径型。 内扩涨型，即：采用两种材质的无缝管相互穿套（如外管采用一般普碳钢无缝钢管，内穿一薄壁不锈钢管作为内层金属管），耐磨双金属复合管，在内管中施以高压，使内层无缝管发生塑性变形外层无缝管仅产生弹性变形，从而使内管与外管紧密结合，形成双金属复合无缝管。 外减径型，即：仍采用两种材质的无缝管相互穿套，对外层管进行减径拉拔或轧制，使内管与外管紧密结合，形成双金属复合无缝管。以上两种工艺生产的金属复合 无缝管的不足之处在于：生产成本高昂，内外管

均必须采用现成的热轧或冷拔无缝管，加上其后的内涨或减径工序使其制造成本大幅度上升；以上两种类型的无缝管并非完全意义上的金属复合，两层金属相互间并无冶金熔合，在受轴向力的情况下内外两层金属难以传递和均衡外力，在需要热传递的应用领域，由于内外两层金属间存在间隙，热阻必将大幅度增加。

双金属复合管的基本知识。

双金属复合管是将镀锌钢管或焊管、无缝钢管和壁厚更薄的不锈钢管强力嵌合在一起的新型复合给水管材，也是一种更理想的管道升级换代产品。它保留了两种不同材料内在的优点，互补了它们内在的不足，并且沿用了镀锌钢管传统成熟的安装方式和工艺，因此在使用中方便、可靠、卫生、安全。根据基管与内衬管选材的不同，以及制造工艺的提升，已有不少厂家生产的双金属复合管广泛应用于油田、化工、电力等工业领域，其适用范围越来越广泛，带来的经济、环境、社会效益也更加明显。

江苏舜龙管业科技有限公司主要经营产品有建筑材料，复合管材，复合管件，双金属复合管厂，不锈钢复合钢管，不锈钢复合钢管件，纳米防电腐蚀复合钢管，内衬不锈钢复合管，镀锌管内衬不锈钢复合管，双金属复合管，内衬不锈钢复合钢管，内衬不锈钢复合管配件等等。

众信管业(图)-双金属复合管件-

河北双金属复合管由江苏众信绿色管业科技有限公司提供。江苏众信绿色管业科技有限公司是江苏南京,复合管的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在众信管业领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创众信管业更加美好的未来。