

双金属复合管厂 众信管业 舟山双金属复合管

产品名称	双金属复合管厂 众信管业 舟山双金属复合管
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

双金属物料输送管道的特点

双金属管材是功能材料，可以根据输送物料的理化性质和工况条件，选择不同的材料组合，从而使材料发挥潜能。例如，对于磨蚀性强的粉状物料，如矿粉、氧化等可以采用耐磨合金钢板制作的钢管作为衬管镶衬在普碳钢管内，使管材具有良好的耐磨性；对于水煤浆、泥浆等腐蚀性强的浆料，可采用不锈钢板等耐腐蚀材料作为镶衬材料与普通钢管复合在一起制成耐腐蚀双金属管材。此外，双金属物料输送管道还具有以下特点：

- (1) 由于对管材内壁进行了滚压光整加工，降低了内表面的粗糙度，使物料的流动阻力大为减小，降低了长距离输送的能量消耗。
- (2) 对管材内壁进行了滚压，相对变形量为15% ~ 25%，冷作硬化提高了内层金属材料的硬度，从而提高了管材的耐磨性。
- (3) 双金属管结合紧密，有良好的整体强度，能够承受一定的弯曲变形。由于外层管多采用低碳钢，可焊性和加工性较好。经过端面处理后可以方便地进行对焊联接或法兰联接，双金属耐磨复合管，易于进行管道的敷设施工和检修维护。

热成型法

热成型制造工艺包括热轧和热挤压两种方法，前者主要适用于有缝复合管的生产，后者适用于无缝复合管的生产。

轧制是一种传统的制备复合金属的方法。热轧复合实质上属于压力焊，如果变形量足够大，轧辊施加的压力就会破坏金属表面的氧化膜，使表面达到原子接触，从而使两表面焊在一起。轧制的优缺点分别为：

??优点：生产率高、质量好、成本低，并可大量节省金属材料的损耗，因此是目前应用极为广泛的复合材料生产技术。轧制结合的复合板占复合板总产量的90%，而且经常应用于壁厚小于32mm的管材的加工。

?? 缺点：一次性投资大，而且很多材料组合不能通过轧制复合实现。目前应用广泛的还是利用轧制工艺进行碳钢、不锈钢有缝复合管的制造。

??热挤压一般是针对双金属管坯进行的，称为复合挤压（coextrude）。复合挤压目前是生产不锈钢和高镍合金无缝复合管的方法，日本制钢所利用这种方法生产8in（203.2mm）以下的双金属复合管。它是将两种以上的金属组成的一大直径复合坯料加热到1200 左右，然后挤过由模具和芯轴形成的环状空间。当挤压坯料截面缩减到10：1时，高的挤压压力和温度会在界面处产生“压力焊”的焊接效应，促进界面间的快速扩散和广泛结合，实现界面的冶金结合。挤压前的复合管坯制造方法有三种：由锻造坯料通过热穿孔和放大挤压获得；直接离心旋铸；用耐蚀粉末颗粒。也有内外两种金属原材料均采用粉末的，称为“nuval”工艺，可以开发新型合金，但粉末制备成本太高。

双金属复合管生产方法——液压复合法形成机理：

将装配好的内外管完全密封—呈密闭长筒，双金属复合管厂，再将液体注入筒内，逐步加压筒内的液体，双金属复合管价格，使得内衬管逐步的在直径方向向外扩张，在轴向方向向内收缩。通过连续逐步施压，使得内衬管终达到塑性变形，外基管仍处于弹性变形范围内，舟山双金属复合管，当通过压力表判定内外管已达到塑性变形，外基管处于弹性变形要求时，施放压力，复合形式。特点：逐步加压成形。 密闭长筒内各点压力相同。

双金属复合管厂-众信管业-舟山双金属复合管由江苏众信绿色管业科技有限公司提供。“内衬不锈钢复合管,双金属复合管,管材,管件”选择江苏众信绿色管业科技有限公司，公司位于：江苏省南京市江宁区湖熟街道金迎路6号4幢，多年来，众信管业坚持为客户提供好的服务，联系人：潘进。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。众信管业期待成为您的长期合作伙伴！