

信焯卡压式不锈钢水管薄壁不锈钢水管

产品名称	信焯卡压式不锈钢水管薄壁不锈钢水管
公司名称	佛山信铄洁净新型材料有限公司
价格	6.30/米
规格参数	品牌:信焯牌 型号:DN15 产地:佛山
公司地址	乐从钢铁世界不锈钢B区北四路2号
联系电话	87197137 18566443584

产品详情

不锈钢管道的丝接方式

1焊接不锈钢管件工艺流程：安装准备 预制加工 干管安装 立管安装 支管安装 管道试压
管道冲洗 管道保温

2 操作要点： 2.1不锈钢管道的焊接：

焊件的切割和坡口加工宜采用机械方法，也可采用等离子弧、氧乙炔焰等热加工方法，在采用热加工方法加工坡口后，必须除去坡口表面的氧化皮、熔渣及影响接头质量表面的表面层，并应将凹凸不平处打磨平整。焊件组对前应将坡口及其内外侧表面不小于10 mm范围内的油、漆、垢、锈、毛刺及镀锌层等清除干净，切不得有裂纹、夹层等缺陷。管子或管件对接焊缝组对时，内壁应其平，内壁错边量不宜超过管壁厚度的10%，且不应大于2mm。

焊接不锈钢管件

不锈钢焊件坡口两侧各100mm范围内，在施焊前应采取防止焊接飞溅物沾污焊件表面的措施。焊条、焊剂在使用前应按规定进行烘干，并应在使用过成中保持干燥。焊丝使用前应清除其表面的油污、锈蚀等。焊条、焊丝的选用，应按照母材的化学成分、力学性能、焊接接头的抗裂性、焊前预热、焊后热处理、使用条件及施工条件等因素综合确定。严禁在坡口之外的母材表面引弧和试验电流，并应防止电弧擦伤母材。薄壁不锈钢管切用管道专用管道切割机进行下料，确保端口质量符合全自动焊接所要求的标准。通常薄壁不锈钢管对口间隙必须在0.5mm之内。对厚度为3mm的不锈钢管为保证焊透，对口间隙稍大一点，此时要适当填充焊丝，焊丝直径1mm。为保证焊缝的内部质量,管子内部进行充氩保护。焊完的焊缝也应该进行本能洗、钝化，是焊缝得到与母材具有类似的光泽，同时，产生钝化膜后，使焊缝处有了抗氧化的能力。 不锈钢管道的丝接：切断：使用手锯、高速砂轮切断或先用管子切割器切割至1/3钢管薄壁处，在用手锯将管锯断。不能用管子切割器一次将管子切断。加工螺纹：使用套丝机、车床或手动管子铰板加工管断螺纹，螺纹长度为国际规定长度。