

海洛斯herose安全阀 贝斯曼

产品名称	海洛斯herose安全阀 贝斯曼
公司名称	苏州贝斯曼自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区顺达商业广场1幢642室
联系电话	15962354101 15962354101

产品详情

herose安全阀型号06216 , 06217

安全阀 , 黄铜 , T ü V-SV.1090S / G

标准安全阀 , 带FPM阀密封件 , 开放式阀盖 , 带排气孔入口 : 符合G型外螺纹 (BSPP) 。

零件号06216.X.0000

零件号06217.X.0000

带有可提升装置

Available opti - on request only:

选项-仅应要求提供 :

- discharge holes with protection cap

-带有保护盖的排放孔

- stainless steel spring - material 1.4571

-不锈钢材料1.4571

- external parts nickel plated

-外部零件可镀镍

应用范围：

Approved for air and similar gases.

可用于空气等气体。

工作温度：-40 ° C / -40 ° F (233K) 至+ 200 ° C / + 392 ° F (473K)

电站阀门的结构优势

- 1.采用压力自紧式密封，阀体支管两端为焊接连接。
- 2.阀座、阀瓣密封面采用钴基硬质合金堆焊或等离子喷焊而成，耐高温，耐磨、抗擦伤性能好。
- 3.阀杆经抗腐蚀性氮化处理，有良好的抗腐蚀性和抗擦伤性。

如果预热温度低，焊层温度下降必然很快。在焊层快速冷却情况下，焊层的收缩率快于阀体的收缩率，在这种应力作用下很快使焊层与母材形成一种内拉应力，将焊层拉裂。在加工焊接部位时应严禁出现尖角。

电站阀门产生裂纹的原因分析； 电站阀门阀体在钴基合金堆焊中产生裂纹的原因主要是阀体刚性大。在焊接过程中电弧形成熔池，向焊接部位不断熔化加热，而焊后温度又快速下降，熔化金属凝固形成焊缝。如果预热温度低，焊层温度下降必然很快。在焊层快速冷却情况下，焊层的收缩率快于阀体的收缩率，在这种应力作用下很快使焊层与母材形成一种内拉应力，将焊层拉裂。在加工焊接部位时应严禁出现尖角。

预热温度过低，在焊接过程中热量快速散发。层间温度过低，焊层冷却速度过快对于堆焊材料来说是很不利的。焊材钴基合金本身具有很高的红硬性，在500~700 工作时，硬度能保持300~500HB，但是其韧性低，海洛斯herose安全阀，抗裂性较差，容易形成结晶裂纹或冷裂纹，故焊前必须进行预热。预热温度视工件大小而定，一般预热范围取350-500 。

海洛斯herose安全阀-贝斯曼(推荐商家)由苏州贝斯曼自动化设备有限公司提供。苏州贝斯曼自动化设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。贝斯曼——您可信赖的朋友，公司地址：苏州工业园区顺达商业广场1幢642室，联系人：张建华。